中国纺織

ZHONGGUO FANGZHI

要　　目

·社　論·　以高速度、高产量、高質量、高技术为綱，
組織紡織工业全面大跃进

用新的成就，向国庆献礼

适合于人民公社的小型紗厂的設計 ……基建設計院第五設計室

石家庄紡織厂布場开展丰产田运动的經驗 ……中　林

紅色八月 ……小　鳴

"庙会"是把技术革命推向新高潮的有效形式 ……田玉明

棉花染色后紡紗的初步經驗 ……周惠煜

談談繅絲厂的綜合利用 ……范順高

譯文

棉紡生产新技术和工艺会議提出的几个建議 ……董鎔譯

改造棉紡机器設备的經驗 ……梅自強譯

社論

以"高速度、高产量、高質量、高技术"为綱，組織紡織工业全面大跃进

1958年国庆节来到了，讓我們以十分激动的心情，在祖国蓬勃兴旺的日子里，庆祝国庆。

今年我国紡織工业，无論生产与基本建設，都在空前的发展着。一百多万紡織职工，經过一年多来偉大的整风运动，思想覚悟有很大提高。党的八大二次会議提出了社会主义建設总路綫，以及向技术革命、文化革命进軍的偉大号召，更加鼓起了全体职工的革命干勁，一个群众性的技术革命和文化革命已經在各个企业中广泛地开展了起来，从而促进了生产和技术出現了大跃进的局面。

各項紡織品的产量，已經突破了国家原定的計划指标。預計全年棉紗、棉布总产量，将超过632万件和63亿公尺，而这个数字已經比去年增加了棉紗167万件和棉布13亿公尺。精紡毛織品預計超計划完成。而且，产量的增长，除小部分的新厂投入生产外，主要是发揮了現有企业的潜力。无論棉、毛、麻、絲紡織品的質量都普遍提高了。有些厂采用国产高級新染料与用悬浮体軋染方法，提高了織物的染色牢度。經过树脂处理，增加了織物防縮性能。使用最近試制成功的簡易防縮机可以大大降低棉布經向縮水。柞蚕絲綢彻底解决了水漬、起毛与退色問題。原来許多人認为作不到的高質量产品，如6A絲、无切断絲等，也都能生产了。大量的五光十色、鮮艳美丽的新产品，已經試制出来，有各种各样的染色布、印花布和針織品，还有高級呢絨和絲織品。如呢面紋路清晰、手感柔軟、强力高的烤花大衣呢，印花毛織品，印花絲絨等。工业用紡織品如眼孔正确、耐磨性好的篩絹，圓筒形黃腊布和无縫尼龙人造血管等。在設备改革方面，不少职工突破了原来的經驗和理論基础，大胆試驗具有世界意义的新技术，有些并已获得初步成果；如棉紡100倍綜合式大牽伸，高效能梳棉机，超过30倍牽伸的毛紡机，吊翼錠改为环錠的黃麻紡机和双头梳麻黃麻紡机。有些正在研究試驗中的項目，棉紡700倍、毛紡1000倍、絹紡1300倍等高倍数牽伸裝置；离心式紡錠，无梭織布等，都反映了广大紡織职工，以敢想敢做的共产主义风格，向紡織新技术的領域勇猛进軍。这些，都作为我們紡織职工向祖国的汇报，作为我們国庆节的献礼。

党中央和毛主席不止一次地指示过，要使革命不失时机地从一个阶段前进到另一个阶段，从一个胜利前进到另一个胜利。对于不断革命論者来說，結束也是开始。群众大鬧技术文化革命，也是整风結束后的必然結果。紡織工业的全体职工，虽然在这一阶段获得了不少成就，但是拿社会主义总路綫的精神来衡量，有更多更大的任务促使我們去完成，我們必須根据不断革命的精神，繼續前进。

整个建設事业大跃进，人民生活水平迅速提高，就必然要求紡織工业生产更多更好的紡織品来滿足人民的需要。农业的大跃进，又給紡織工业提供了极为有利的条件。今年棉花丰收，明年棉紗生产指标就要大大提高，不但明年，而且整个第二个五年計划中，每年都要大大提高。明年要建設的棉紡錠，不是几十万、百万，而是几百万，一年的速度，即将等于旧中国几十年的速度。我們的棉紗产量，早已超过英国几倍，現在就要同美国比高低。我国劳动人民不但要丰衣足食，而且要越过越好，猪滿圈，稻滿仓，男女老幼，衣服齐备；春夏秋冬，花样翻新。紡織工业要滿足人民日益增长的需要。

不但棉紡織，而且毛、麻、絲紡織都要大发展。紡織工业的远景是极其广闊美好的。

要生产数量多，就要有相应的机器設备，而目前无論是紡織厂或机械制造厂的生产能力都感不足。特别是今明两年，机器設备（包括附属設备等）的制造和供应的紧張，将成为紡織工业发展的突出問題。一方面，必須大跃进；另一方面，也会碰到一些具体困难，这就要求我們以革命的干勁，力爭上游，采取具体措施，保証完成国家任务。为此，就要求我們以"高速度、高产量、高質量、高技术"作为总綱，来規划和带动一切工作。

高速度、高产量、高質量和高技术是互相联系、互为因果的。为爭取时間，紡織工业必須高速发展。也就是說，无論生产（特别是机械設备的生产）、基建都要高速度发展。但是，无論在那一方面，都須保証質量。达到"四高"的重要关鍵，是要坚决貫彻执行党提出的社会主义建設总路綫。依靠党，依靠群众，大力开展技术革命和文化革命。这里，有几个值得注意的問題是：

第一、保証重点。我們所說的高速度发展紡織工业的总方針，是包括所有的棉、毛、麻、絲等紡織工业的。但是，其中必須保証棉紡織工业的重点建設。所以把棉紡織工业作为重点，是根据原料与人民需要这个客观实际出发的。我国有丰富的棉花資源，广大人民首先需要棉紡織品。如果高速发展紡織工业不首先保証棉紡織这个重点，那就不切实际。

我們說保証棉紡織，并不等于不重視毛、麻、絲等紡織工业。实际上所有的紡織工业的发展速度都是很快的。一方面保証重点，一方面全面高速地发展所有的紡織工业，这是紡織工业的一項重要的方針政策性問題。

第二、大、中、小紡織企业相結合，以中小型企业为主，紡織工业遍地开花。基本建設大中小結合、以中小为主是中央既定的方針。根据各地紡織工业建設的經驗，以一定比例的大型企业作为骨干，而以中小型为主，五千錠、一万錠、三万錠分散建厂，能够动員与組織全民办厂，降低投資額，加快建設速度。今年全国計划新建的棉紡錠，大多数是中、小型的。分布面很广，在一个省內也出現了許多紡織工业点，初步形成了紡織工业全国星罗棋布，遍地开花的局面。以中小为主，基建投資方面，也可以因地制宜，就地取材，因陋就簡，比过去大大节省了。今年山西榆次盖了一个五万錠的棉紡厂，只花了800多万元；安徽省有一个两千錠的紗厂是用旧設备、旧房屋建設起来的，只用了20万元，从开始建設到投入生产，只花了一个多月的时間。这都說明了在紡織工业的具体实踐中，証明中央方針政策是正确的。

第三、土法与洋法并举，机械化、半机械化，手工紡織业相結合。紡織設备不足既是最近一两年內十分突出的問題，因此，就要一方面抓近代机械設备，一方面采用土紡織設备。

最近以来，江苏、浙江、安徽等省的紡織职工，在省委的重視和支持之下，創造或改进了鉄木細紗机、木制細紗机。这类土紗机用錢少，制造方便，和木織机或鉄木織机配合起来，可以解决一部分設备問題。我們認为在手工紡織有基础的地方，都可以采用，以此作为过渡，一、二年后进行技术改造。这样可以爭取时間，減少鋼鉄，增进速度，培养技术工人。同时，对于緩和明年設备供应、基建規模的紧張状态和迅速增长紗布产量都大有好处。

第四、大力开展技术革命和文化革命。目前各地都掀起了群众性的技术革命和文化革命高潮，出現了不少的技术革新項目，它是紡織工业实現“四高”的重要保証。不仅如此，要使紡織工业的生产技术水平赶上和超过任何資本主义国家，也非大力开展技术革命不可。

要从技术方面根本解决紡織工业的高速发展的問題，就必須解放思想，革命的浪漫主义与革命的現实主义相結合，跳出旧圈子，打破老程序，大胆創造高效率的新設备，創造世界上前所未有的革新項目，从根本上解决紡織工业的飞跃問題，尽快地达到世界技术先进的前列。

現在各地正在进行試驗的高效能梳棉机，离心式紡錠、靜电紡紗、无梭織布等都是紡織工业技术中的中心关鍵問題。如高效率梳棉机推广后，对棉紡厂平衡前后紡設备，提高生产起着重大作用。紡紗如果能用离心式錠子或不用錠子，織布不用梭子，就可以使工艺过程大为簡化，生产效率空前提高，可以节約很多鋼鉄，很多人力。

技术革命爭取时間是十分重要的。每一个革新項目提早成功，就对加速建設起着好的作用。重大的技术革命，会有效的促进建設速度，应該十分注意。

当然，积极研究采用世界上最新的技术成就，这并不等于不要土洋結合，不要群众性的技术革新。必須在工作中坚持貫彻普及和提高相結合的方針。同时技术革命必須密切結合当前生产。只有与当前生产和广大群众需要相結合，技术革命和文化革命才有旺盛的生命力。

今年只剩下一个季度了。抓紧这一个季度的工作，对完成全年計划，并为明年作好准备有着决定性的意义。根据八月份北戴河会議精神，結合紡織工业的具体情况，各地紡織工业必須在当地党委領导下，抓紧生产工作，特别是机械制造的生产。基本建設也須努力。无論生产、基建方面，都应該加强技术革新的总結和推广工作，以保証任务的完成和超額完成。

为了完成全年生产任务，目前各地干勁很足，今年棉花又丰收，应該爭取超产。因此，必須加强領导，加强檢查，加强措施。

机械制造任务很重，迅速提高机械制造生产能力，完成1958年任务，不只是为了今年，并且也为了明年。关于机械制造中的一些主要問題，中央已指示有关部門大力支持，并且也要紡織部門采取具体措施，想尽办法主动解决。紡織机械生产是当前紡織工业中首要任务，应該切实的抓起来，力爭超計划完成任务。

技术革命要大力开展，它是完成任务的重要手段。最近以来，各地出現的成千上万的紡織技术革新項目，必須有重点的及时的研究，成熟的迅速推广。全体紡織职工，必須以大跃进的速度，苦心鑽研，創造更多的技术成果。今年国庆节我們已經有了不少的献礼，但不能以此为足，明年是我們偉大的祖国成立十周年，我們应該及早准备，拿出卫星項目，作为明年今日的礼品，貢献于党和領袖面前。

讓我們在党的社会主义建設总路綫的光輝照耀下，大家动員起来，在社会主义建設事业中，以不断革命的精神，鼓足干勁，力爭上游，为出色地完成1958年紡織工业的各項任务而奋斗。

用新的成就

各种紡織品今年1—8月生产，比去年同期增长30—50%

今年紡織工业在党的建設社会主义总路綫的光輝照耀下，全体职工以冲天的革命干勁，掀起了增产的热潮，使紡織工业生产达到空前的水平。虽然生产計划已經再度跃进，但根据1至8月份实际执行情况来看，預計再度跃进的計划，还可以大大超額。綜計1～8月份共生产棉紗404万余件，棉布38亿公尺，呢絨1,560万公尺，麻袋为7,231万条，比去年同期分别增长30～50%不等。

从各月完成計划的进度来看，产量是逐月增长的，至8月份达到了空前的高峰。如7月份棉紗产量比1月份提高30%，而8月份又比7月份提高9%。8月份棉紗产量比去年同期翻了一番，比1956年同期增加了38%，其他产品也有类似情况。

随着棉花大丰收在望，各地增产积极性不断增长，高速生产日益广泛展开。最近上海提出9月份細紗車速，要求平均达到：21支350轉；32支290轉；42支255轉；效率90%。四季度速度水平是：21支376轉；32支310轉；42支270轉；以确保三季度計划的完成，并指出这是全年完成跃进計划的关鍵，同时也是明年能不能完成更跃进指标的主要关鍵。此外天津、石家庄、江苏等地，也在大力推行高速生产，其他地区也有不同程度的提高。

毛麻絲产品也在試驗与推行高速生产，如上海毛麻公司所属各厂精紡錠与織机的几种主要产品的单位产量，7月份比2月份提高了10—20%，北京毛紡織厂8月份車速由6,500轉增加到15,000轉。

今年紡織品质量也有很大提高，如去年棉紗平均一等一級以上品率只有65.18%，其中21支为62.92%，23支为64.37%；棉布一等品率平均为97.21%，但今年上半年根据不完全的統計，許多地区棉紡一等一級以上品率平均在95%以上，許多企业都达到100%。

在新产品試制与增加新花色方面，今年有显著成績。如上海各紡織厂今年上半年試制成功新产品705种，比1956年增加2倍以上，7月份又制成287种；天津各厂上半年試制成功的新产品新花色有400种；陕西各厂上半年試制成功的有91种。

紡織工业在生产大跃进的同时，展开了波澜壮闊的技术革命和文化革命运动。紡織工业在向尖端技术进軍，縮短工艺过程，改进設备、提高生产效率，革新技术、提高产品質量，及手工操作机械化等方面，都取得了显著的成績。

今年紡織工业为了适应大发展的需要，很多企业都利用修理車間制造各种紡織机器設备，以及各种工作母机。如辽阳紡織厂已經試制成功制作全金属針布的机械，在国庆节前将大批生产出全金属針布。同时，全国紡織企业并积极响应党提出的为完成1,070万吨鋼的任务而奋斗的号召，大搞炼鉄炼鋼。目前，在全国很多紡織厂已是鉄水奔流，鋼花怒放，成千上万吨的鋼鉄将不断生产出来。武汉市紡織工业决定在武汉各厂全面开花，建立150座土爐，保証今年出鉄8,000吨，爭取10,000吨。青島染織工业局系統在城阳兴建的20座2.6立方米济南式炼鉄爐和4座1.5立方米山西式炼鉄爐都已建成，預計在国庆节前生产出500吨鉄。为了支援鋼鉄生产，郑州紡織机械厂正在加紧生产冶炼鋼鉄的設备，将在今年第三季度交生部門使用。

現在，紡織工业全体职工在全面大跃进的基础上，滿怀信心地繼續前进，不断以新的生产成就和发明創造向国庆献礼；并正以实际行动，拥护周总理和陈外长声明，反对美帝国主义的侵略，[illegible]金門、馬祖，解放台湾而斗爭！

向国庆献礼

棉花大丰收在望

今年全国播种棉田面积9,000万亩左右，比去年8,342万亩增加8%，目前各地棉花生长情况很好，棉株茂盛，結鈴累累，估計可产皮棉7,000万担左右，比农业部公布的去年棉花产量3,280万担增加1.13倍。

自七月中、下旬以来，各产棉省都掀起了加强棉田后期管理的高潮，打破"定局論"，推动了棉田的后期补肥、治虫、除草、整枝、抗旱、防涝等工作，不少三类棉田赶上了二类或一类棉田，各产棉区普遍开展了棉花高額丰产的元帅、卫星竞賽运动。

河北省在七月下旬召开了棉花卫星現場会議，提出了"立大志、下苦功、爭元帅、射卫星、力爭实現百斤皮棉省"的战斗号召，八月中旬檢查，一类棉田已平均每株保鈴十个以上，二类棉田每株已保鈴七、八个，三类棉田也比往年的一般棉田生长好，实現百斤皮棉省大有希望，有十九个县已提出亩产皮棉二百斤以上。

河南省据新乡、商丘二专区和开封专区部份县的調查，一、二类棉田占90%以上，新乡专区400万亩棉田中，三类棉田仅占0.8%，将原訂亩产百斤皮棉专区的計划，提高为亩产二百斤皮棉。豫西山区和豫东过去低产地区的棉花生长也很好，全省預計产量相当于去年实績的3.2倍。

陕西省474万亩棉田普遍生长健壯，中棉区已基本沒有三类棉田。高陵、武功、澧泉提出亩产皮棉200斤，全省有关部門有信心实現亩产百斤皮棉省，預計产量比原訂指标增长96%。

山西省棉田生长的特点是棵大、桃大、无虫、无草，全省500万亩棉田計划亩产棉60斤，已改訂为亩产80斤，爭取100斤。晋南专区366万亩棉田，目前情况可以达到亩产百斤皮棉，并有十七个县提出爭取实現亩产200斤皮棉县。豫次专区也有63万亩棉田，爭取实現亩产200斤皮棉。

山东省全省平均可以完成亩产75斤皮棉的計划，爭取达到90斤，預計十个县可以实現亩产百斤皮棉县，有八个县可爭取实現亩产200斤。

湖北省八月份在麻城召开了棉花現場会議，提出"大抓秋桃，保住伏桃，爭取大桃"为中心的口号。根据目前情况，有600万亩棉田亩产可在百斤皮棉以上，其中有150万亩亩产可达200斤，有希望实現亩产百斤皮棉省。黃岡、孝感专区都爭取实現亩产200斤皮棉专区；麻城、天門、黃梅三县提出亩产千斤籽棉县，麻城并开展了每亩十万桃运动。

江苏省棉花生长很好，泗阳县提出"万斤籽棉是卫星，5,000斤籽棉是火箭，3,000斤籽棉是原子"的口号，作为增产的奋斗目标。全省八月在东台召开了加强棉花后期管理的現場会議，爭取实現百斤皮棉省，九月初台风以后因連日阴雨，有发生烂桃現象，将造成一些損失。

上述七个主要产棉省預計棉花产量占全国的80%，河北、山西、陕西、湖北可能实現百斤皮棉省，只要沒有特大的意外灾害，丰收已成定局，全国生产7,000万担棉花是完全可能的。

全国棉花大丰收的形势，給棉紡工业大跃进提供了物質基础，充分而合理地使用丰收后的原料，生产出数量多質量好花色齐全的紗布来滿足人民最大限度的需要，是棉紡織工业极其光荣的任务。

（炳）

設計工作跃进再跃进

基本建設設計院

紡織工业的大发展，給基本建設設計工作带来了极其光荣的任务。1959年紡織工业的建設規模，将比今年有更大的增长。对这个光荣的設計任务，我們有足够的信心坚决完成，要我們完成多少，我們就完成多少。

这样大的建設数字，如果在前一年要我們来完成，我們一定会提出种种困难，但是經过一年多的偉大的整风运动之后，大家的思想都得到了解放。我們的工作已出現了空前的大跃进，現在我們正在鼓勁再鼓勁，跃进再跃进，向着更大跃进的前景迈进。

从1953年到1957年五年当中，三年紧，两年閑，我們总共完成了17个厂的設計（复用的不在內）。而今年，到7月底为止，我們就完成了大大小小18个工厂的設計（复用的不在內）。这就是說，今年7个月完成的任务等于1953～1957年五年的总和。經过7个月的努力，我們已經完成了部所提出的指标，設計速度一頂三，实际达到了三倍半；棉紡投資二变三，現在已达到3.1；印染投資一变二，緙絲投資一变三的要求，也都已胜利完成。今年各地采用我們的設計而建設的158万錠，以每万錠节省60万元計算，总共节約9,480万元。

由于总路綫的光輝照耀，特别是經过整风运动的双反、务虛、紅专辯論之后，同志們的政治覺悟大大提高。有了思想上的提高，在工作上就出現了大跃进。在八、九月份，我們原提出要完成17个工厂和3个鍋爐房的設計，这个第一本帳已經为各科室所提出的第二本帳所冲破。按照第二本帳，将要完成28个工厂的設計，6个鍋爐房，1个煤气站和2个冷冻站的設計。9月1日各科室又提出了第三本帳，又提出要設計更多的項目。由于我們采取了两本帳制度，大大地发揮了群众的积极性，八、九两个月的設計任务，要比一月到七月的实际完成数超过50%以上。我們准备在今年第四季度內完成58个工厂的設計，这就是說，要比八、九月份再翻一番！

要完成这么多的任务，怎么办？有沒有办法？我們現在是日夜苦战，星期天早已无形取消了，每天晚上十点鐘打了鎖門鈴，要催上几遍才肯离开办公室。有的同志干脆工作到深夜两点鐘、四点鐘，就在办公室假睡一下，第二天照常工作。在这种干勁之下，第五設計室为了迎接人民公社化的高潮，只用了一天一夜的时間，就突击完成了采用超大牽伸細紗机的5,000錠小型厂的設計。（編者注：这一設計的主要內容見本期“适合于人民公社的小型紗厂的設計”一文。）

我們的干勁很大，但是不能經常这样下去，形势要求我們必須找出路。最近，我們提出了“解放設計生产力”的口号。設計工作中最繁重的工作是繪图和計算，然后才是提設計。要想加快設計速度，重要的問題就是必須从这些繁复的繪图、計算工作中解放出来。我們向橡胶設計院学习了活版設計的經驗，經全院各室同志同时动手，适用于大中小型厂整套的設計活版，已經突击完成，并已将活版設計运用到4万公尺絲綢印染厂和450万匹印染厂設計中，設計工作已开始从手工业的操作走上装配式的道路。我們給安徽設計了一个仓庫，只花了两个小时，估計采用活版設計后，一个厂房的設計只要一个星期，中小型厂只要三、四天，甚至两三天就可完成。

在設計工作跃进的情况下，預算必須跟上去。过去，預算总是在設計完成之后两个月左右或更长的时間才能交出去。在大跃进中，預算科的同志开动脑筋，改变了工作方法，做到了什么时候交設計，什么时候交預算。

在机关工作的同志大跃进，在外地作业的勘測队的同志們也在大跃进。他們面向地方，送貨上門，发揮了革命干勁，进行夜間鑽探，工作提高了4.4倍。有的同志自动提出抓晴天，赶作业，延长工作时間，休息大礼拜等口号。

总之，我們一定保証在国庆节前完成八、九月份的任务，向党献礼，并且在完成八、九月份任务的基础上，繼續跃进。我們的方向是：面向全国，面向地方；中小为主，土洋結合；标准設計，多种多样；綜合利用，物尽其材；解放生产力，跃进再跃进！

紡織科学研究工作頻傳喜訊

紡織科学研究院

整风运动及总路綫的学习，进一步地提高了紡織科学研究院全体人員的阶級覺悟，政治挂帅，工作上以鼬带实，思想大解放，行动上干勁十足，敢想、敢做、敢創造，繼“七一”向党的生日献礼后，各研究室、組研究人員又紛紛提出在第三季度內完成210个題目作为向国庆节的献礼。

目前，該院正繼續进行着各項研究工作，工程技术人員及技工等日以繼夜地在机器旁边，边試边改，实驗室、化驗室中也忙着进行各种小样試驗及电信的装配工作。在行政科室及辅助研究部門，亦圍繞着研究工作，紛紛提出保証，将重点項目的設計与机件修配制造全部完成，并爭取每人多完成一个以上的項目作为献礼。行政科室亦提出保証：原材料及时供应，仓庫晚間照常发料，食堂办理登記点心，晚間把点心飯菜送上門，財务夜間办理各項报銷手續，电話总机日夜接綫，使联系工作方便，茶水日夜不断供应等。

在向国庆节献礼的210个研究題目中，有31个題目是超过国际水平的。到九月十五日止，已完成了94个題目，其余正紧張地进行研究中。

棉紡方面：細紗机的喂入形式改用棉条卷繞装置已研究成功。它采用棉条卷繞在粗紗筒管上的卷繞形式，以代替超大牵伸的紗机上所使用的棉条筒，可节約資金（因条筒价格較昂），且便于当車工操作。它不仅縮短和簡化了紡紗工艺过程，而且为推广棉条直接用于超大牵伸細紗机創造了有利条件。1332型槽筒絡紗机由于采取了筒管倒插，控制了退繞气圈，减少了退繞的紗綫与紗层之間的摩擦，因而亦减少了由于高速而产生的大量断头，速度由原来的400米/分提高到1100米/分，經过两个多月来的連續运轉試驗，工艺机械条件基本良好，推广后可节省絡筒机設备和厂房建筑面积$^1/_2$以上。卷緯机打破了用齿輪傳动及往复机构的常規，采用土洋結合的方法，使卷緯机的錠子旋轉运动、导紗运动、級升运动，均用皮带盘单独傳动及槽筒导紗，錠速由原来的4000轉/分提高到13800轉/分，通过織造試驗，緯紗沒有脫緯的現象，質量合乎要求。

染化方面：彩色香云紗研究成功。香云紗是我国名产，为国內外所乐用。但过去仅黑色一种，現在該院采用薯莨和人造树脂土洋相結合的方法，并使用国产媒介染料与活性染料进行加工，試制成功了各种顏色的香云紗（彩色香云紗），不仅顏色鮮艳，染色牢度高，而且完全保持了过去黑色香云紗的柔軟、挺括和不透水的特点，此外还改变了工艺过程，克服了过去的单純依靠太阳生产、靠天吃飯的手工业生产方式，而現在可以用机器进行大量生产，来滿足人們的衣着需要。

快速显微切片的試驗已获成功，原来的纖維切片过程需要一星期完成，現在采用快速脫水与硬化切片法，使操作工序縮短到仅需1小时即可完成，工作效率大大提高，为显微切片技术提供新的快速方法。

硫化元防脆試驗成功，采用这种防脆方法，可以解决硫化元色布在貯藏过程中，因生酸而脆化的現象，且沒有象过去用碳酸鈉处理后的落色情况，能达到合理簡化工艺过程，降低成本的要求，防止了硫化元色布的脆化。

提高硫化染料牢度的新方法試驗成功。試成应用树脂加工方法，使硫化元、硫化兰色布染色牢度大大提高，硫化元牢度（包括皂洗、干湿、摩擦牢度）全部可以达到100*士林的标准。

硅氧树脂整理已研究成功。能达到永久性防水的效果，还能够与胺基树脂混合使用，提高紡織品的摩破及撕破强度。

亚氯酸鈉連續炼漂研究成功。过去一般炼漂过程需十余小时，而現在使用亚氯酸鈉炼漂只要20分鐘就可完成炼漂工程。它能把漂炼工序合一，达到一元化的要求，还可使纖維分子不受損伤，能完全保持原有的强力，泛黃的情况較一般漂布为好。

毛紡方面：法式精紡梳毛机經研究改进后，出条速度已从过去的15公尺/分提高到60公尺/分，一台梳毛机可抵过去四台之用。法式精紡环錠細紗机錠速从过去的6000轉/分提高到15000轉/分，产量亦相应提高，已初步研究成功。过去一般紡絨綫均采用英式紡机，現經改用法式試紡，証明法式紡机不但可以紡絨綫，而且質量反比英式的为好，且可节約很多投資。

仪器及自动化方面：研究成功了远距多点温度指示器，它能在室中掌握全厂各車間中干球和湿球的温度情况，便于車間温湿度的調节，并可节省劳动力。还制成了原棉水份測量仪，它使用了干电池，可以在任何地方进行原棉水份的檢測工作，不受电源的限制。静电除尘器也制造成功，它能去除室內空气中所存在的极微小的游离尘埃。

該院全体人員，在院分党委的領导下，信心百倍，决心把各項工作做得更出色，各研室、組都分别准备将1956年——1967年（12年）科学技术研究規划提前在1959年、至迟在1960年实現，使我国紡織技术，提前赶上或超过国际水平。

紡織机械研究所完成16項研究項目，向国庆节献礼

为了适应当前紡織机械技术革命和生产大跃进的新形势，紡織机械研究所在最近一个半月，全体人員两次掀起了人人献計、个个送礼的大闊技术革命的高潮。第一次提出了614个研究項目，其中达到世界水平的有181項；第二次結合制訂跃进規划，圍繞着为高速度发展紡織机械生产，减輕制造压力而服务这个重点，集中整理和补充成为116項具有迫切意义的重大項目，包括紡織机器性能和結构研究，制造工艺研究，材料研究，电气研究，标准化研究等；其中达到或超过世界水平的有40項。都将在今、明两年內完成。

該所虽然成立不久，目前制造試驗条件尚不具备，但由于工作人員干劲冲天，采取各种办法克服困难，已經完成或即将在今年国庆献礼的研究項目就有16項。其中如“高速双面防叠式槽筒絡紗机”，是由該所青年技术員顧善乐等12位同志，在八月上旬苦战几昼夜試驗成功的。創造了槽筒設計原理和淺槽理論，使一个槽筒同时絡两个筒子，絡紗速度达2,000公尺/分以上（即1,000公尺/分×2），一台这种高速絡紗机，就相当于5台1332型的槽筒絡紗机；并且由于取消了間歇开关，每台节約設备費用700元，維修也方便。又如，該所織科科长肖善駿工程师在八月分协助中国科学院西北分院，設計了罗布麻剝麻机，解决了两年来沒有解决的問題，为大量利用野生纖維罗布麻提供了技术条件。該所研究目标要求达到100公尺每分鐘的喷嘴式热风浆紗机，也已由郑州紡織机械厂試制成功。現在已試車，車速达70公尺。再如，电气方面，在今年“十一”献礼的，仅以交流飽和电流器調速傳动及离子傳动，代替直流发电机調速傳动及交流整流子电动机傳动一項，在印染机上的采用，每套就可节約設备費用30万元。該所印染机研究人員与上海大振新、二印等厂协作，并准备在今年“十一”献礼的平幅鏈式气蒸漂白机，印花定象观察装置、强力喷洗及流沙层烘燥等設备，对于縮短工艺过程，适应高速化，提高質量都有重大意义。这些項目有的是属于世界首創的，有的是赶上和超过了世界水平的，有的則是世界最新技术的应用。

由于目前棉紡織机械制造的压力最大，因此机械研究所确定在今、明二年內，以新型的棉紡織印染机器为研究工作的重点。将在群众的革命創造基础上，組織重点的研究試驗，进一步提高，达到成熟，投入大量生产。使技术革命的花朵，迅速地在生产中結果，不断地以高产高速高質高技术和联合单程化、工艺縮簡化的新型棉紡織机械来装备新建的紡織厂和改造老厂，为我国紡織工业大发展創造技术基础。这样，仅以九种主要的紡織机器在第二个五年計划期間全部投入生产的最低估算，就可节約設备及厂房投資9.2亿元，节約鋼鉄材料52万吨，节省人工8万人。而且将标志出我国主要紡織机械超过世界水平的整个面貌。例如，高产量梳棉机每小时梳棉量为30公斤，高产量狹幅大牽伸細紗机錠速将达20,000～25,000轉/分，高产量双层双幅織机将比現有織机提高产量5—6倍。該所为了实現这个目标，正以穷干、苦干、猛干的精神，用自己的双手，积极着手建立試驗基地，如机械試制工厂和棉紡織試驗工厂等。預計至迟在明年“十一”以前，这批“卫星”可全部上天。

目前，該所大批研究人員正分赴各地采集紡織机械革新創造的成果。他們在出差期間，发揮了高度的革命干勁，与工人同劳动同研究，相互学习，并主动协助企业解决技术問題，同企业协作試驗生产中急需的研究項目。

（紡織机械研究所通訊）

天津市橡胶工业公司生产大量新品种，支援紡織工业大跃进

天津市橡胶工业公司及所属各厂职工，在党的領导和总路綫的光輝照耀下，鼓足干勁，大搞技术革命，破除了迷信，敢想敢干，不仅提高了技术水平和产品質量，而且增加了大量的新品种。到目前为止，已有三千多种产品直接供应了鋼鉄、机电、交通和农业等部門，有力地配合了这些部門的生产大跃进。

9月11日該公司向紡織工业部献了10种紡織工业用橡胶制品的新产品：1.吸棉胶口紗管；2.运輸車輪；3.三角带（A、B、C、D、E型）；4.活絡三角带（A、B、C型）；5.傳动带；6.細紗丁氰皮輥；7.并条皮輥；8.夹綫皮圈；9.吸引、吸送胶管；10.胶板。

这些新产品，在型式、性能及質量方面，均有改进。其中如精紡机上用的丁氰橡胶皮輥及夹綫皮圈，都具有耐油、导电、耐磨、耐老化等优良性能，这些新型的紡織机器配件，有助于降低断头率、减少皮輥花、提高棉紗質量。在成本方面，丁氰皮輥比牛皮皮輥低36%，且使用寿命比牛皮皮輥提高11倍，質量超过日本貨，达到国际水平。夹綫皮圈的成本也比牛皮皮圈低40%，使用寿命比牛皮皮圈要高3倍。天津市橡胶工业公司的这些新产品，对于支援我們紡織工业的大跃进，具有很大的意义和作用。

毛紡原料預計今年可达34,000吨

1958年毛紡織工业所用的羊毛、人造毛等原料将达3万4千吨以上，較1957年有很大的增长。1958年計划进口羊毛17,500吨，为1957年的125%；国产羊毛預計可产13,760吨，为1957年的125%；人造毛为3,506吨，为1957年的13倍。除以上紡織使用的羊毛和人造毛之外，地方上还使用了一部份兎毛、山羊絨以及其他动物毛絨，作为毛紡工业的原料。

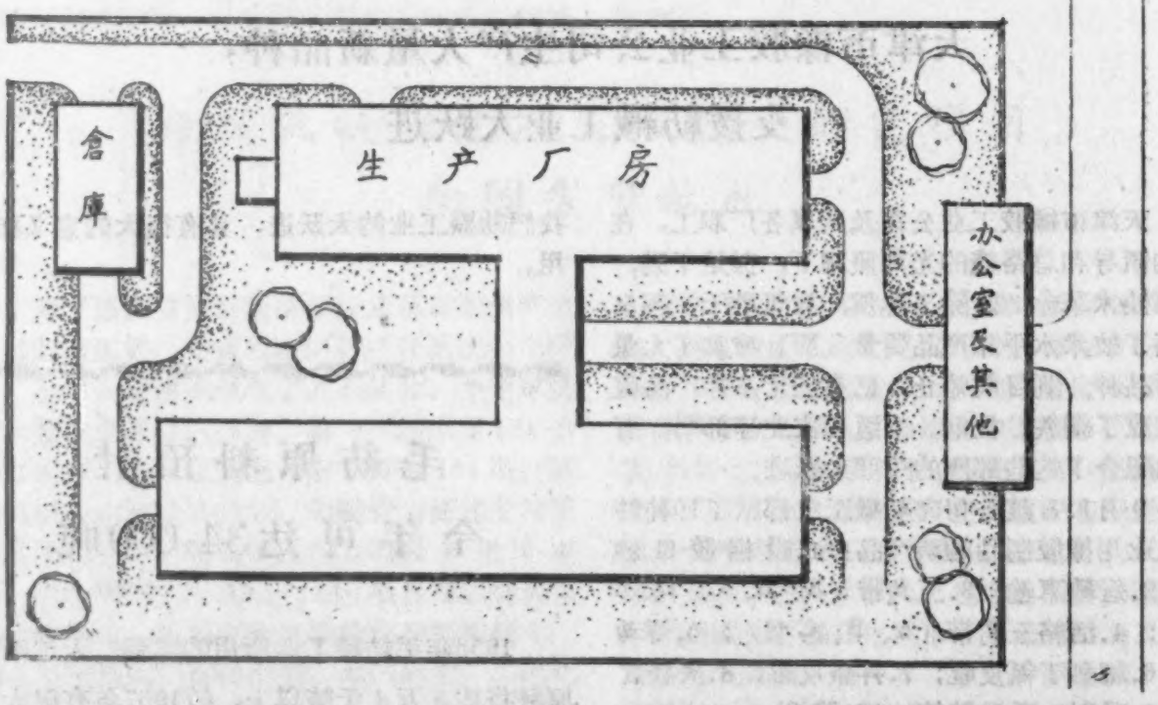
适合于人民公社的小型紗厂的設計

基建設計院第五設計室

我們第五設計室全体同志在党的正确領导下，在建設社会主义总路綫的光輝照耀下，都已积极行动起来，鼓足干勁，力爭上游，决心为实現党的总路綫、积极开展技术革命与文化革命、促进工作大跃进而奋斗。

为了迎接在全国范圍內人民公社高潮即将到来的新形势，根据党的建設方針，使紡織工业星罗棋布、遍地开花，在繼續解放思想、破除迷信的基础上，同志們鼓起了革命的冲天干勁，于9月3日苦战一天，完成了适合于人民公社的5,000錠紡紗工厂的全部設計，向党献礼！

5000錠单紗厂总平面图：



在这一小型厂的設計中，貫彻了土洋結合、因地制宜、就地取材的方針，达到了投資少、收效大的要求。在工艺方面，吸取了在大跃进中新的技术成就，合理簡化工艺过程，大大节約了机器設备。如采用了簡单的开清棉机、高产量全金属針布梳棉机和不用粗紗的超大牵伸細紗机，并减掉了絡筒机，用管紗直接搖紗。采用这些机器，不仅产量較高，产品質量也将是优等的。生产厂房建筑采用土墙草頂，保温性能好。厂房分开平行排列，也完全滿足了采光和自然通风的要求。根据这一設計，除了机器基础用少量水泥外，整个生产厂房根本不用鋼筋混凝土。此外，由于建筑結构簡单，利用人民公社本身力量，即可担負施工任务。总之，这一設計的特点是設备先进，造价低廉，全部投資較今年上半年設計的同样規模的周口店紡紗厂降低36%，也就是說，原来可以建两个厂的投資，現在就可以建三个厂。而且还将节約大量的鋼材和水泥。

茲将这一設計的主要項目与周口店厂比較如下：

順序	項　　目	周口店厂	新設計	新設計为周口店厂的%
1	設备規模	4,992錠	4,992錠	100
2	全年生产公制34支紗	953吨	1,282吨	134
3	全年原棉耗用量	1,038吨	1,396吨	134
4	生产厂房总面积	1,408平方米	1,038平方米	74
5	用电量	200瓩	140瓩	70
6	用汽量	200公斤/时	0	—
7	用水量	2.54吨/时	0.43吨/时	17
8	生产厂房总投资	500,331元	321,276元	64
	其中：工艺	427,656元	284,819元	67
	土建	52,144元	22,430元	43
	电气	12,788元	9,004元	70
	采暖通风除尘	7,279元	4,594元	63
	水道	464元	429元	92
9	每錠投资	100元	64元	64
10	土建每平方米造价	37元	21.6元	58

設計的主要內容

一、工艺部份

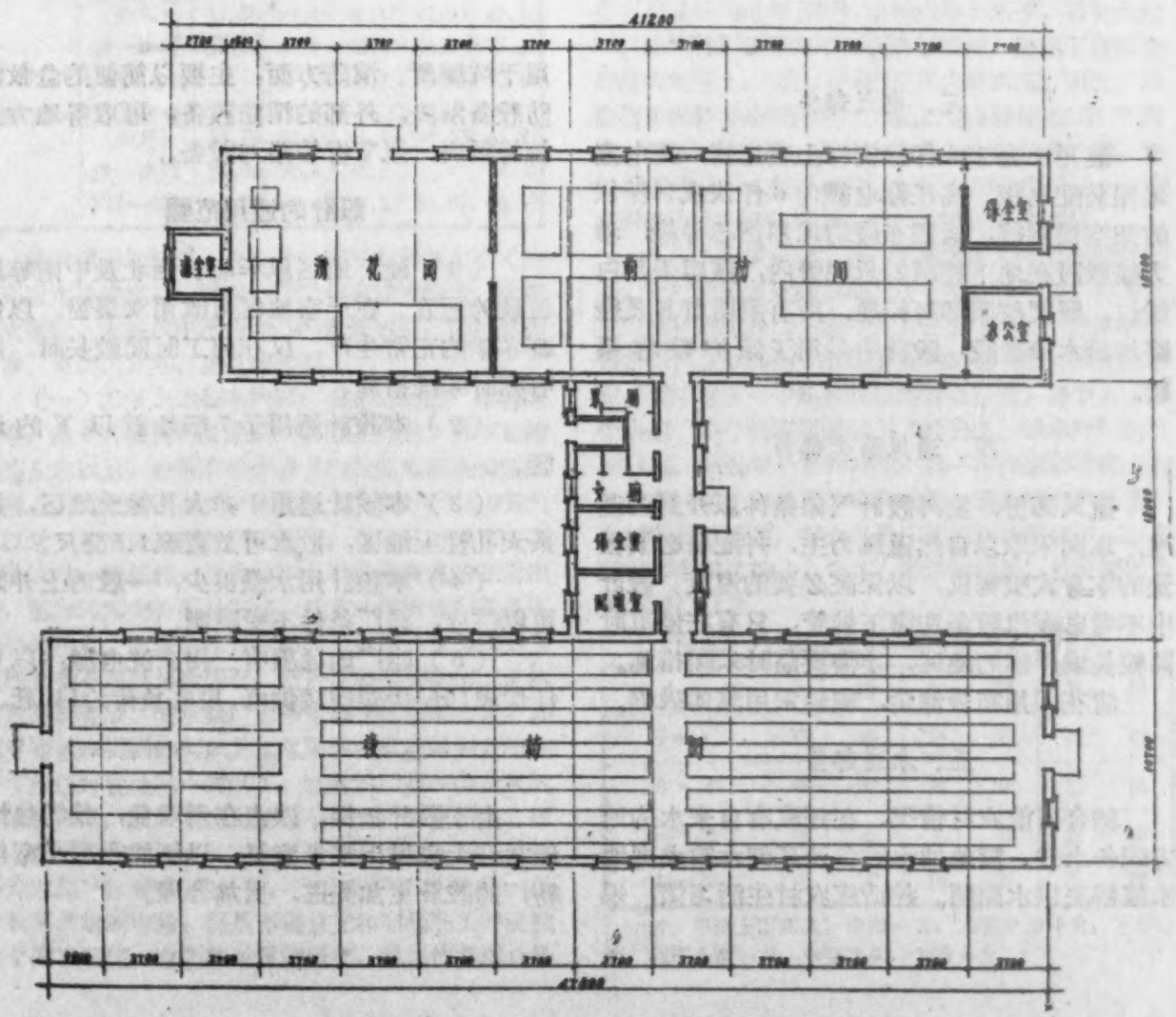
（1）本設計为4,992錠单紗厂，生产平均公制34支經紗，地区可根据需要有一定幅度的变化。

（2）每天生产紗4,191公斤，年产紗1,282吨；每天耗用原棉4,562公斤，年耗原棉1,396吨。

（3）工艺生产程序：

清棉机 → 梳棉机 → 并条机 → 超細大牵伸紗机 → 摇紗机 → 小包机

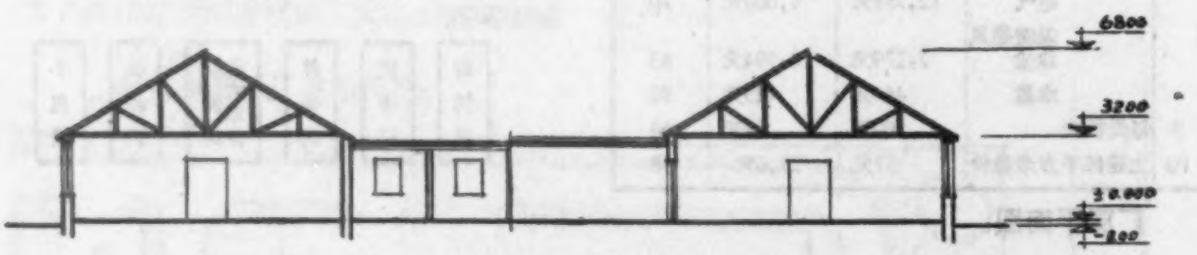
厂房平面图：



（4）主要机器設备：

碎棉机	1台
立式开棉机（附給棉帘子）	1台
末道清棉机（附双棉箱給棉机）	1台
高产量全金属針布梳棉机	10台
并条机	6台
超大牵伸細紗机	12台
双面摇紗机	8台
小包机	1台

厂房剖面图：



二、土建部份

采用跨度为10.7公尺的人字形木架結构，磚垛承重，土墙草頂。結合当地材料情况，土墙亦可改为磚墙或石墙；草頂也可用蘆葦或其他当地常用的材料代替。

厂房按工艺生产程序两行排列，中間有走道，既保証了工艺上的合理运輸，也滿足了采光和自然通风的要求。

三、电气部份

装用1台180仟伏安杆上变压器，配电室采用装配电板，高压輸电綫为6仟伏或10仟伏的架空裸鋁綫，低压布綫均采用鋁芯导綫，动力綫敷設在地下特制的水泥管內，照明采用白熾灯，照度按照部訂标准，所有照明灯具及綫路均沿木梁敷設，設計中采用了保护接零系統。

四、通风除尘部份

通风部份，室外設計气象条件以开封为基准，車間采取以自然通风为主，并配备必要数量的本身式喷雾机，以保証必要的湿度。設計中不考虑暖汽設备和窗下排管，只有在停車时間較长或严寒的地区，才需要临时采暖措施。

清花采用布袋滤尘，細紗采用集体吸棉。

五、水道部份

結合目前农村情况，在还沒有自来水的地方配备土井、簡单抽水設备及高架水箱或高地水池解决供水問題。并适应农村生活习慣，采用干坑厠所。消防方面，主要以簡便的急救消防設备解决，外部的消防設备，可取得地方上統筹解决，以节省管路与設备。

設計的适用范圍

（1）建厂地区以华北、西北及中南等地区最为适宜。在严寒地区可改用双层窗，以保証冬季的正常生产，仅在停工时間較长时，需有临时采暖措施。

（2）本設計适用于7級地震以下的地区。

（3）本設計适用于非大孔性土地区，如系大孔性土地区，散水可放寬至1.5公尺。

（4）本設計用水量很少，一般的土井則可以供应，选厂条件不受限制。

（5）建厂地区須有三相交流电源，以6仟伏或10仟伏架空綫供电，用电負荷为140瓩。

* * *

由于設計匆促，缺点在所难免，我們热忱地欢迎大家提出宝貴意見，以便使今后小型棉紡厂的設計更加先进，更加合理。

石家庄纺织厂布場开展丰产田运动的经验

中　林

石家庄紡織厂布場在8月中旬开始，为了解决布机效率停留在80%的“平稳”状态，开展了一个以大搞丰产田、发射高产卫星为中心的規模壯闊、声势浩大的群众运动。經过两旬来的英勇奋战，英雄的石紡工人就創造了大面积丰产的优异成績。以平布、华达呢的单位产量、效率和下机一等品率为例，取得的成就如下：

		7月份	8月上旬	中旬	21—25	26—31
平布	台班产量（公尺）	37.78	39.4	41.11	42.83	42.56
	效率%	87.12	89.4	92.9	96.8	97.08
	下机一等%	41	45.96	46.7	49.57	50.84
华达呢	台班产量（公尺）	38.75	40.84	41.17	41.93	41.93
	效率%	94.06	97.4	98.2		97.57
	下机一等%	65.76	64.48	52.53	53.97	56.53

效率提高的結果，总产量提高了9.25%左右（按提高后水平換算），机物料消耗也有很大降低。这就再次表明，大搞以丰产为中心的群众运动，就能达到更多、更快、更好、更省的目的。

（一）工业上也搞丰产田：石家庄紡織厂布場的效率，由6月底推行高速后的75%上升到7月下旬的89%左右以后，曾經有半个多月的时間稳定在89%的水准上，始終搞不上去。曾造成8月初亏产38,000公尺以致不能完成生产任务的局面。当时从上而下地存在着这样一种思想：認为效率上不去是高速的正常現象，認为90%大关不易突破，好象90%的效率就是高速后的頂点。市委在8月中旬开会以后，曾經指出了紡織业完不成計划的情况，已严重影响到全市工业跃进計划的完成，要求該厂力爭超額完成跃进計划，并把平布效率提到95%以上，尽速恢复低速时的效率水平（低速时曾达96—97%）。这对該厂是一个极大的鞭策和启示。該厂党委本着这个要求，經过檢查、研究，提出要布場在8月下半月，不仅补上亏产額，还要完成超产1,800匹的任务。这对布場职工来說，是个极其严重的考驗。但是布場总支和布場职工并沒被这个困难吓住，它們經过詳細研究，認为依靠群众是能够完成市委和厂級党委的要求的。这次布場的干部們轉变作风比較彻底，他們在厂长等負責同志的带动下，深入群众具体分析了工区、个人、机台的先进和落后的差别，找出了先进榜样。如有的机台每班产布41公尺以上，而有的机台产量竟低到35公尺以下。如果把占65.8%40公尺以下的机台消灭掉，效率就会提高3.3%左右。而个别丰产机台竟有高达42公尺以上、效率在95%左右的。从群众情緒看，經过整风和总路綫学习，覚悟已大大提高了，說領导只要指到那里，群众就会干到那里；群众最大的要求，就是迅速恢复战前（低速时的效率、質量、消耗指标）水平，并能大增产。这使該厂領导上不仅摸清了底細，坚定了能够完成任务的信心，而且还受到了很大的启示。因此，从事物发展的客观規律看，工业上也是能够搞丰产田的。有了这个基础，再加上农业上大搞丰产运动，发射卫星的启示，这就使該厂首先在布場找到了一条依靠群众大搞丰产田运动、完成增产任务的道路。

（二）实践証明，石紡布場大搞丰产田运动的結果，把社会主义竞賽推进到了一个新的阶段。布場总支向全体职工提出开展“人人都搞丰产田”运动的号召之后，立即得到了职工群众的热烈响应。几天的时間，便形成了一个規模壯闊的群众运动。每个人、每个小組、每个輪班都制訂了“赶先进、爭丰产”的行动計划。不过半个月的时間，就一再突破領导提出的40、42、43、44公尺的丰产指标，群众的丰产热情，赛过热核的爆炸，群众是最广泛的发动起来了。以各輪班和各工区的“上中下”游評比为例，就可看出竞賽的熾烈气氛。

布場8月份輪班評比結果（3～29）

日期	上游	中游	下游
3～7	丙班	甲班	乙班
8～15	甲班	丙班	乙班
16～22	甲班	乙班	丙班
23～29	甲班	丙班	乙班

計：甲班上游三次；中游一次，乙班中游一次，下游三次；丙班上游一次，中游2次，下游一次。

再以丙班台班产量完成情况的人数为例，可以看出平均产量提高的情况和“先进更先进，落后变先进，全面大跃进”的变化：

①	8月上半月	8月下半月
40.5公尺以下的占	75%	
40.6公尺以上的占	25%	100%

②丙班有两个在产量上落后的，由台班产39.21公尺跃为42.65公尺的先进水平；

③王敬勉等先进工人由台班产40.6公尺跃到了43.25公尺的更先进的水平。

丰产运动也使人和人之間的关系，发生了更深刻的变化。可以說，石紡布机效率的迅速提高是全厂职工共同努力的結果。以織造車間为例，过去因为在当車工和其它工种之間团結协作不好，对生产的影响是很大的。石紡所以半个月突不破90%大关的最主要原因，就是各工种“联合作战、互相配合、共同負責“不够造成的。这次一搞丰产运动，把这个問題解决了。因为丰产的指标吸引着和促使着各工种之間紧密协作起来。布場的工人們打破了过去机械分工的老一套做法，在党的領导下，搞起了群众性的大搞机器保养，大搞机械尺寸革命（即布机的投打、緩冲部分）、大搞协作（重新分工）的新做法。这样就使人和人之間的关系，建立在共产主义协作的基础上了。另外，在竞賽关系上，充分体現了自己力爭上游，帮助别人赶过自己的共产主义精神。

丰产运动的开展，使得石紡布場的职工們精神愈益振奋，干勁愈来愈足。仅仅不到半个多月的时間，丰产运动的結果，就射出了布机台班最高产量44.66公尺的“卫星”，結出了大面积丰收的丰碩之果。在这些偉大的成績面前，怀疑不能突破90%大关，認为效率不能恢复高速化以前水平的人們，不得不宣告彻底破产了。

（三）怎样領导丰产田运动：最根本的經驗，就是認眞貫彻了“到群众中領导群众，到生产中領导生产”的原則。比較認眞地执行了毛主席所一再教导的先当群众的学生（从群众中来）、后当群众的先生（到群众中去）的指示。

①抓思想、指方向。为了解决生产上的停滯状态，布場总支用大辯論的方法，搞了一次自上而下地大“务虛”。辯論的中心是：在效率上能否恢复到低速时的水平？目前90%大关不能突破的原因何在？为什么先进机台、先进当車工效率能够在90%以上？这次大“务虛”，因为領导亲自带头，发动群众深入，发揮了組織作用，抓住了骨干，所以辯的深透，发动的深透。大家一致認为把效率提高到95%以上是完全能够做到的事情，目前这种停滯状态，主要是思想問題造成的。接着都深刻的檢查了“已是全市第一、安于現状”的驕傲情緒；90%效率已是頂点的“定局論”的思想和現在的軋梭多、停台多等問題不好解决的畏难情緒以及我們这个工区的条件不如其它工区好的“唯条件論”观点。領导上又引导大家分析了輪班、工区、个人、机台之間先进同落后的差别，給大家指明了前进的方向。这次大“务虛”，找出了关鍵所在，明确了奋斗方向，統一了認識，激励了士气，群众爭取必胜的干勁十分充沛。接着总支就提出了第一步平均达到台班产量42公尺（8月上旬是39.43公尺）的丰产指标，消灭40公尺以下的机台的指标，群众很快就投入了这場激烈的战斗。在运动起来之后，布場总支又不断地提出学习一工区（后起的先进工区），丰产指标43.44公尺等新的任务，来引导群众不断前进。

另外就是布場的宣傳鼓动工作，做的非常生动，活潑、富有强烈的战斗性，起了很大的促进作用。丰产运动起来之后，各支部都办了报紙（如促进报，紅旗报等，报社还有記者），快板，詩歌，文艺等多种形式，进行宣傳鼓动工作。如丙班促进报批評了二工区干勁不足、产量长期下游，应馬上扭轉的評論后，二工区立即进行了研究，很快就从上半月台班产量39.06公尺的水平，跃为42.58公尺。又如紅旗报和促进报用詩歌形式不断进行表揚，如表揚三个装梭工（刘翠兰，化銀巧，胡桂英）的詩是这样写的：

乙班出了三英雄，
一兰二巧三桂英。
翠兰种了試驗田，
細心工作苦鉆研。
首創轉圈工作准，
青年卫星上了天。

再如丙班表示决心写出：

八月秋高天气爽，
英雄比武在布場。
战停台力爭丰产，
放卫星丙班居上。

群众对这些宣傳工作非常滿意，成了群众生活中不可缺少的內容。把党的政治思想工作貫彻到群众的生产、生活实踐中去了。

②抓两头、带中間。怎样才能把这一潭平靜无波的“死水”重新激蕩起来呢？布場的同志們首先深入分析了生产上的不平衡状态，找出了先进（五工区）和落后（一工区）的两个对立面，詳細分析了它們之間的差别，决定了行动的办法。五工区一直是平布中

的先进工区，别人总認为他們条件好，大有“赶不上它不算什么”的情緒。因此，布場决定首先在一工区（这个工区中有48台車是260轉的，大家都認为一工区不好搞，問題大）突破，树起一、五两个工区竞賽的紅旗，带动全車間前进。使最落后的工区超过最先进的工区，促进作用是很大的，但困难也是很多的。一工区的同志們深刻認識到了自己的光荣責任，所以并沒被困难吓倒，而是表現了乐意跟困难“打交道”的共产主义风格。它們在党的領导和共青团（該工区都是青年）的具体組織下，清算了效率上不去是260轉所致的“唯条件論”思想，并在王厂长的亲自帮助下，找出了机器尺寸如何革命，各工种如何协作、共同关心保养，副工长如何由被动走向主动的办法。工区統一思想后，第一步重点推行了降低投打力的試点經驗，一工区开始搞时，厂长就和工人一起搞了四台車試驗，摸出了經驗，很快就收到了預期效果。改前七次調查，停台是110台次，改后停39台次，这对大家鼓舞很大。接着他們工区掀起了人人搞保养的热潮。上軸工帮副工长檢查和換修打梭棒、皮結；当車工檢查机件易損部分，及时預报副工长；装梭工小修梭子等。經过群众人人搞保养、結合机器尺寸的技术革命，副工长檢修眞正摆脫了被动状态，檢修質量提高了，群众的干勁更足了，效率呈現了蒸蒸日上的跃进局面。一工区甲班由8月上旬38.5公尺上升到中旬的41.1公尺；丙班由39公尺上升到42.57公尺的高峰。工人王敬勉說：“这眞是我們最幸福的时刻”，大家的勁头更形高漲了。一工区的台班产量起了如下变化：八月上旬38.97公尺，中旬42.8公尺，下旬42.561公尺，单位产量提高了9.21%。

一工区跃居全車間平布第一后，及时交流了它的經驗，五工区可眞着了急，两个工区比賽上了，誰也不甘落后。别的工区一見最落后的一工区竟然很快名列第一、平稳的心情，再也无法保持了。全車間“爭上游、爭第一、大丰产，射卫星”的群众性的竞賽热潮很快就形成了。干部們都感到学习并运用毛主席一再指示的“抓两头、带中間”的工作方法，眞是有巨大的效力。

③抓指标、提要求：引导群众不断前进，还必須紧紧抓住計划指标。丰产运动一开始，領导上就发动全体工人制訂了生产計划，并采用“提問題、提要求、表示决心”的办法，建立了全体职工的坚强的計划观念。同时把領导的意图也就变成了群众的行动准則和奋斗方向。

④抓措施，拿关鍵。布場为了达到丰产的目标，措施抓的又狠又紧。他們把解决高速后正常化的問題，归納了24个关鍵，采取游園晚会、文艺活动、群众自报的形式，交給了群众掌握。而后发动群众紧紧抓住①群众大搞保养；②群众大搞尺寸革命（即用技术革命的办法，解决投打和緩冲部分的尺寸改革問題）；③使基础性的技术工作和技术上的重大改革，紧密結合起来；④按高速的要求，各工种建立新的分工負責、紧密协作制度；⑤搞好五种檢修（即副工长預防檢修、平車自动重点檢修、上軸工了机檢修、局部檢修、四个工种吃飯同时檢修）；⑥改进各工种的操作方法；⑦适当調整劳动組織和管理制度等。正因为布場发动群众、依靠群众重視了关鍵問題的解决和抓紧措施的实現，也就有力的保証了丰产指标的不断提高。

⑤抓竞賽、抓評比。在竞賽形式上組織了工区、个人、輪班丰产竞賽，射卫星竞賽、效率优胜流动紅旗竞賽，比干勁、比鑽勁、比措施竞賽等。如一工区和五工区的竞賽就激烈得很，一工区超过五工区后，五工区的同志們說“咱們是先进工区，一直是工場的重点工区、不能讓一工区赶过去”，在星期天都不休息，認眞檢修机器，第二天就达到了台班产44.01的丰产記录，按240轉說超过了一工区。几个班的爭上游勁头也特别足，过去甲班甘拜下风，这次一跃而为上游。在評比上、做到了及时評比。在形式上有“上中下游”評比，紅旗評比，比武大会，超产大会等。总之石紡这种爭先进、爭上游、爭第一的风尙、通过竞賽評比工作眞正形成了。

（上接第25頁）

廢料試制各种高貴的新产品。大連麻袋厂用廢布廢麻制成了塑料，并加工成塑料牙輪。沈阳麻袋厂用化学厂的廢硫酸和厂內外的廢鉄屑，制成了硫酸亚鉄，全年可制成1,700—1,900吨，为国家增加利潤50多万元。辽阳麻袋厂利用松香制成了軟麻油，代替了豆油軟麻油，全年可节省豆油10,000公斤，节約資金4,000余元。

由于各厂积极的兴办了各种卫星工厂，节約資源，利用廢料，給国家增加了大量积累，并有力地支援了工农业的发展。

表現在文化革命方面，也取得了良好成績。大連麻袋厂的扫盲工作大跃进了一步，4～7月份扫除文盲149人，等于1957年全年扫除的文盲数的10倍，目前全厂能看小报的人数占青壮年职工的95%。辽阳麻袋厂計划到9月末全厂职工可以全部扫除文盲，并計划在今后7年左右，工人都要达到大学毕业水平。

各厂在整风胜利的基础上，正在繼續放手发动群众，依靠群众将技术革命和文化革命推向新的高潮。

紅色八月

小　鳴

在陝西省紡織工业局提出“再战100天，优級紗达到70%，下机一等品率达98%，实現紗布質量厂厂滿堂紅，爭取达到全国最高水平。”的奋战号召后，西北国棉二厂全体职工在厂党委的正确領导下，由于群众发揮了冲天干勁，到8月24日止，棉紗优級平均达到70.83%；25日棉布下机一等品率平均达到98.63%，均提前实現了百日奋战指标。所以該厂职工称八月份为“紅色八月”。

政治挂帅，整頓思想

“奋战100天”，至7月底50天已經过去了，虽然百日指标都已突破，但仅是个别班、組，昙花一現，很不稳定，平均都未达到，7月下旬反有下降的趋势。因而有些中层領导干部有些泄气，認为“群众干勁很大，措施也不少，但为什么达不到指标呢？”对百日指标发生怀疑，有的說“太紧張了”，个别工場副主任对改变組織机构发生抵触思想，不願意跟班，如紗場一位副主任說：“我干紗場已20多年，都沒有上过夜班”；对实行分場管理思想不通，認为面大不好管（从清花到細紗），“上班把自行車騎上也跑不过来”，“技术不专”；有些工长認为：“現在有了輪班主任，計划完不成有主任負責。”遇到問題上找主任，下推組长，事事不負責；生产組长对工作抓不紧，对执行上級指示不彻底，工作做完后到厕所去扯閑話。由于部分中层領导干部态度消极，給生产上带来了混乱。如7月份粗紗供应脫节两次，空錠子不断发生，有的高达200多錠，清花把21支当作23支使用，整个一个班都未发現；再用棉使用无人过問，由工人自己随便掺用，布机連續打双有好几匹无人即时检修；过去有些行之有效的制度，如清花制成率以往天天核算公布，現在也不执行了。所以紗場一位工人对这些領导人有一个評語：“組长抓的不紧，工长干勁不大，主任还在旁观說怪話”。

党委根据这些思想反映，与生产上存在的問題，专門作了研究。对各級領导人員思想作了具体分析，認为当前群众情緒飽滿，干勁十足，措施也不少，这正是取得輝煌战果的可靠基础，虽还未平均达到跃进指标，但先进苗头不断出現，这就显示了目前正在逐漸变化，眼前主要問題是部分中层領导干部缺乏信心，干勁不足。当領导看透这种形势后，便决定以整风的精神，在中层領导干部（主任、工长、生产組长）中开展思想检查，整頓思想。首先开始鳴放，各人說心里話，其次开展大辯論，集中火力辯論組織机构改变后对生产有无优越性，經过辯論，大多数人認为好处多：首先是上下好协作，好調度，步調統一，保全运轉一口气。其次，主任跟班对工人鼓舞很大，对生产上存在的問題能及时解决，使工人干勁更大，使一些抱有不正确看法的人，思想也起了变化。党总支趁机对这些人进行个别談話，了解情况，具体帮助，使其認識明确了，看法一致了，随后对各主任即提出要全面管、块块抓，按各人技术特长，提出具体掌握指标与任务要求，負責完成，从而調动了大家的积极性，立即行动起来。例如紗場副主任張光前，連續一周中午未休息，布置工作，晚上检查直到深夜12时才离开車間，对清花制成率的制度也恢复了，用电指标完成情况及时向工人公布。小組长認眞检查工作，检修工作完毕后，就主动的巡視机械状态，集中检修。如細紗丙班五組在整頓思想前半月內，仅出現四块优級板，由于各級領导責任心加强了，解决了机器缺点，因而在三天內优級板达到14块。使那些“怀疑派”“紧張論”在事实面前低头認輸，迅速积极地参加到跃进队伍里来。

經过整頓思想，該厂各級領导深刻地体会到政治是統帅，是灵魂，一致認为加强政治思想領导，是做好各項工作的唯一保証。

評干勁，破中游，爭上游

在生产大跃进中，絕大部分工人是鼓足干勁，力爭上游，不甘落后的，但也有一小部分甘居中游，不求进步，他們有三种思想：①走的快了会乱脚步，站不稳，掉下来反而难受；②当个先进生产者今天开会，明天介紹經驗，增加麻煩，太紧張；③脑筋动多了，身体受不了。根据这些思想反映，党委决定在工人中普遍开展評干勁，破中游，爭上游的群众活动。各党总支开始先进行思想摸底，掌握思想动态。例如紗場在757人摸底中，其中上游的占28.77%，中游的占58.19%，下游的占13.04%。中游的是大多数，他們便采取了抓两头带中間的領导方法，組織群众开展辯論。辯論的題目是：落后的能不能赶上先进的？怎样赶？中游是否能保持住？接着学习了“甘居中游，必落下游”、“不进則退”等文件，并用具体事实說明事物时刻在轉化，昨天虽是落后的，但不甘落后，今天就能变为先进的；今天虽

是先进的，但滿足現状，明天就会变成落后的，只要有决心，就能变先进。經过辯論与事实教育，对大家刺激很大，全厂迅速掀起了一个声势浩大的“爭上游，搶时間”的热潮，各分場随即研究拟制了評干勁的具体条件（个人、小組），每半月評一次，由群众投票选，当場揭曉，使中游与落后的感到形势逼人，因而大家都力爭上游。据紗場統計，經过两次評比，爭上游的由过去223人增加到379人，中游的由过去451减少到345人，下游的由101人减少到51人。如細紗孟曼花以往技术差，常完不成計划，还不想学习先进經驗，經过評干勁，确实感到自己落后，便自动地向干勁大的罗玉兰学习技术，現在除每天完成計划外，还节約白花100公分。中間的看到落后的赶上了先进，自己就要变为落后的，如秦秀娟、牛先祿說：“現在不敢再居中游了，再中游下去可能就落后了”。因此中游下定决心力爭上游，赶上先进，結果有48个中間工人赶上上游。

由于評干勁是群众性工作，所以就本着大家提，大家評，大家辯論的方法，使群众普遍滿意，被評为上游的心情舒暢，干勁更大，就連被評为下游的也心服口服，积极采取措施力爭上游。使一些“不想先进，也不想落后”的中游思想深刻地体会到在一天等于20年的日子里，一切都在搶时間、爭上游，誰不爭上游，誰就势必落于下游，因而放弃安居中游的思想，鼓起勇气，力爭作为一个干勁大的先进者。

經过評干勁的結果，調动一切积极因素，打破中游，力爭上游，促进生产思想双跃进。紗場各班45个小組，在評比前只有五个小組滿堂紅；評比后，每天就有34个，甚至組組滿堂紅。丙班128人，除三人干勁不大外，其余125人干勁十足，优級紗由7月份14.12%至8月份提高到72.23%，下半月14天生产中就有6天出現滿堂紅。提前27天完成了百日奋战指标。

发动群众，作好基础工作

加强日常技术管理是保証完成計划的基础。在100天奋战中，該厂对日常基础工作比較重視，保全运轉人人都种試驗田（台錠），各項工作都作了具体安排，按工序分工包干，建全檢查制度。首先加强原棉管理，除重点分析整齐度、短絨率与五种有害疵点外，把庫存原棉按特性分支逐批作了分类排队，按分支提出具体要求。其次、整頓机器状态，調正隔距，提高除杂，保全老师傅通过种試驗田包干，作到机台主要隔距标准化，消灭落后台錠眼。第三、提高运轉操作，人人把关，个个檢查，班与班，組与組，个人与个人开展紅旗竞賽。

由于日常技术工作的加强，以及技术措施的配合，在生产上就收到显著效果，尤其在新秦現場会議后，該厂立即将会議精神和保証，傳到群众中去，大家决心实現会議保証。例如細紗为了紡出优級紗，当領导提出加强清洁操作，增加清洁皮輥皮圈次数的意見后，一經群众討論，当天三班450多工人全部响应了，很快地由过去两次改为四次，丙班一組工人說的好：“現在就是搶时間，誰行动的快，誰就能爭先。”因而小組的优級条干，由原来4块就很快地增加到8块，夺取了全車間竞賽优胜紅旗。布場乙班抓紧值車装綿操作方法后，彻底好拉清梭庫回絲的工作，大脫綿疵点就比甲班减少一倍多，加油組人人注意了油布的发生与加油質量檢查，全組半月多未出一匹油污次布。这就充分說明只要发动群众，做好日常管理工作，質量就会迅速改观。

明确关键，集中圍攻

8月份該厂已进入第三战役，分場根据生产关鍵，提出三次战役任务与要求，发动群众全力以赴。例如布場在第三次战役中的关鍵是班組如何突破下机一等品率98%的跃进指标，他們的行动口号是：“整頓思想干勁大，人人齐把关鍵抓，上下工序配合好，班組都把紅旗插。”，对影响棉布質量的主要关鍵是双綿，跳紗跳花，大脫綿等疵点，发动大家集中圍攻。如乙班职工从准备到整理，各工种密切配合，組长与組长加强連系，組长与檢查員分工合作，加强机台檢修保养，掌握疵点分析，抓紧班后会議檢查生产，使疵点大有减少，双綿、跳花、跳紗、大脫綿等疵点在8月20至23三天内，每天平均比甲班少一倍多，比丙班少7匹多。值車工曹体云以往跳花多，在班后会議上自己作了檢查，大家帮助分析找原因，最后本人訂出保証，改变了操作，特别注意了經紗檢查，連續一周多未出一匹跳花次布，于20日全班下机一等品率平均达到98.18%，整理乙班密切配合連續三天漏驗率都是零。当乙班实現滿堂紅后，布場領导就借乙班的“东风”，趁热打鉄，第二天即在乙班召开現場会議，务虛求实相結合，工长、組长、值車、装綿等介紹了工作經驗，对甲、丙两班启发很大，当場就表示要“学乙班、赶乙班、超过乙班”，丙班会后即利用吃飯休息时間开会布置，制定措施，立即行动，当天就以98.38%超过了乙班。由于互相学习，互相爭赶，終于在25日全車間班班組組三个品种全部实現滿堂紅，下机一等品率平均达到98.63%，超額完成了百日指标。

为了巩固生产成績，該厂党委决定書記、厂长輪流跟夜班，与工人一块参加劳动，亲自帮助解决問題，对群众情緒鼓舞很大，促进了質量不断提高。

多快好省全面貫彻

以提高質量为重点是該厂全体

职工坚定不移的方向。但必須节約原材料。只抓質量不顧节約，或只为节約放松質量都是片面的。但有不少职工总認为“既以提高質量为重点，就必須多用原材料，否則質量是沒有保証的”。有的認为“提高質量，势必要添些技术措施，用料当然也要增多”。因而在7月份对节約原材料普遍有忽視的傾向，成本項目大部分超支，超支率达0.35%，是該厂轉入生产以来的第一次。例如每件紗用棉量比6月份增加0.33公斤，是1958年用棉量高的一月。机物料控制金額比計划超支2,490多元，仅紗布場在7月份就追加材料154种，机动科追加9种之多，使用部門强調現在是大力提高产品質量，一切面向生产，因而普遍地存在着“要多、要新、要好”的思想，寬打寬用，心中无数，不按制度办事，往往是一手拿追加計划，一手就要材料，有的先要材料，后办手續，理由是：“打破常規，簡化手續，滿足生产。”，而供应部門为了实現他們“电話要料，随叫随到，庫房有料，8分鐘送到，咸阳有料，1小时送到。”的跃进口号，明知无計划，但又怕使用部門提意見，出大字报，怕說不配合生产，就委曲求全地設法供应，具体經办的同志也認为材料定額指标是多此一举，增加麻煩，如紗場材料員說：“反正机油誰也不会喝到肚子里去，不需要有什么定額。”还建議“不要計划，供銷科按消耗情况备料，分場要多少就給多少。”

根据7月份計划完成情况与这些思想反映，月初厂长就召开了厂級扩大会議，各单位負責同志与紗布場机动等部門职能人員参加，由主管部門向大家汇报了7月分各項計划完成情况与消耗材料的分析意見，組織大家討論，談政治也談业务，既允許講客观因素，也要談主观原因，互相提意見，互相檢查，开展了热烈的辯論，用事实說明問題。最后大家一致認为7月份各級領导对提高質量是重視的，今后也仍要以質量为中心，但对全面励行节約松了一口气，只注意了“多快好”，忽視了“省”，这是不符合全面大跃进要求的，并認为要提高質量，不一定就要增加原棉。多快好省是統一的、不能分割开来，否則就是顧此失彼。会后各部門即根据会議要求想了不少办法，制定具体措施，例如降低用棉方面，調正清花第一、二豪猪尘棒隔距与軸流打手，减少統破籽。梳棉加装五根鉛絲，减少落棉，并合理使用再用棉等措施，經試驗每天可节約原棉240多市斤，在降低用电方面，加强落后机台檢修，增加加油次数，如将梳棉机檢修后，每台平均降低105瓦。細紗改用1/4”錠带，每台平均降低260瓦，布机减少投梭力，相应的修改投梭时間，檢修皮圈打棒彈簧等措施，使用电都有不同程度的降低。消耗材料方面，加强計划管理，严格控制追加計划与消耗定額。

由于全面貫彻了多、快、好、省的方針，使8月份各項計划完成均較7月份有了好轉，如每件紗用棉量比計划降低1.86公斤，比上月降低2.26公斤。棉布用紗千公尺比計划降低1.24公斤，比上月减少1.18公斤。每件紗用电比上月减少2.86度。机物料消耗普遍有了减少，据紗布場机动科查29种主要材料，其中有19种比7月份有了下降，其他各項技术經济指标，也都分别完成或超額完成了国家計划。

老机器賽过新机器

——陕棉一厂并粗保全是如何提高平車質量的

常永光

提高紗布質量的物質条件之一，是要有好的机器；但是用老机器能不能紡出好的棉紗来？陕棉一厂并粗保全提高平車質量，生产出条干均匀的半成品的事实，有力地回答了这个問題。它生动地闡明了“事在人为”的眞理，事实告訴我們，提高产品質量的决定因素不是机器而是人。只要发揮人的主观能动性，就能使老机器賽过新机器，用老机器紡出質量优良的棉紗来。

我們厂机器类型多，而且部分机器也較陈旧，如并条机有两种車型，粗紗机有三种，其中薩克劳維尔式是由头道粗紗机改为单程式的，1920年出厂，現已有38年的历史了。加以过去平車質量不好，一等一級車子只有50%左右，因此机器运轉起来震动很厉害，工人們叫它为“发痨疾”的粗紗机。同时机件磨損的也很多，运轉上常把磨坏的牙齿挂在保全工具室的門上，以表示对保全工人的批評。当然这样的机器是紡不出条干均匀的粗紗的，如在去年并条車速只开到330轉时，条干差异率在32%以上，粗紗車速在165轉时，条干差异率高达40%以上。特别是遇到平車时，运轉工人就害怕。他們反映：“平車后生活不好做，还不如不平”。但是今年生产大跃进以来，情况有了显著改变，从3月份到現在，平車質量全部达到一等一級，紡出半成品的質量，在車速提高后，不但沒有下降，而且还有上升。如并条机轉数增加到450

轉后，条干差异率为22%，粗紗机轉数增加到250轉时，条干差异率下降到31%左右。8月下旬小平6号粗紗机时，又創造了条干差异26%的新記录，得到了运轉工人的好評。从陕西省各棉紡織厂半成品質量对比来看，我厂用老机器所紡出的并粗条干均匀度也比較好（如表），这样就为細紗多出优級条干和4季度提高車速創造了有利条件。

1958年7月份陕西各棉紡織厂 21^s 紗并粗条干不匀率比較表

项目＼厂别	国棉一厂	国棉二厂	国棉三厂	国棉六厂	新秦	陕棉一厂
末道并条条干不匀率	24.33	21.71	24.75	25.07	24.00	21.54
粗紗条干不匀率	37.83	33.72	37.20	34.59	35.00	32.58

現将我厂并粗保全提高平車質量，正确机器状态的几点經驗介紹于后：

党委抓思想　政治打先鋒

我厂紗布質量在陕西各棉紡織厂的行列里是比較落后的，为了改变这种情况，迎头赶上先进，本厂党委会在今年年初提出了“快馬加鞭，苦战半年，老机器賽过新机器，老厂赶上新厂”的政治口号，号召全体职工鼓起革命干劲，力爭上游，爭取在半年左右的时間里，赶上西北最先进的国棉一厂。同时党委会認为要使老机器賽过新机器，老厂赶上新厂，必須要大力提高平車質量，改善机器状态，因此在党委第102次扩大会議中，提出了保全平車質量一定要达到一等一級的要求。但在当时职工中普遍存在着一种对先进企业迷信的观念，認为新厂机器好，設备完善，我厂是一个老厂，机器設备陈旧，永远也赶不上别人。这种保守思想和妄自菲薄的自卑心理，在并粗保全小組也严重的存在，如他們在訂跃进計划时，口头上要訂一等一級車100%，但是嘴硬心軟，認为一等車还能勉强完成，一級車可沒有把握。車間一位負責保全的工程师也覚得并粗平車質量要达到100%，除非把机件都換了才行。很显然，所有这些論調，都是見物不見人的右傾保守思想，他們被机器老、設备差的条件論所束縛，而認为不能跃进。实际上，从并粗保全小組的技术力量来看并不薄弱，全組共有15人，除了少数学徒外，大部分都是等級工，其中一等一級就有2人，只要发揮他們的技术力量，完成跃进指标是沒有問題的。但是由于該小組內部思想認識不一致，所以影响了同志之間的团結，也影响了工人們积极性的发揮。如保全員和平車队长常为平車質量問題发生爭执，保全員意見是要对平車質量要求严格一些，按規定标准办事，而平車队长則認为平車时間和質量只能抓一头，按进度完成任务就对了，对質量要求严格是又要好又要馬儿不吃草，办不到，办到了也要得罪人。因此，就抱着馬虎了事的态度，放松了对平車質量的檢查。在这种情况下，小組的領导上意見分歧，步調不一致，当然也就直接影响了工人之間不能互相协作配合，搾成一股劲来很好地完成平車任务。

为了实現党委提出的旧机器賽过新机器，老厂赶上新厂的号召，和党委102次扩大会議的决議，对并粗保全小組来說，首先要从加强政治思想着手，搞好团結，統一認識。因此党委組織部部长和前紡总支書記亲自出馬，召集車間主任，并粗保全員和組內党政工团小組长等开专題会議来解决这一問題，会議根据整风的精神，用鳴放、辯論会和团結～批評～团結的方法，通过討論一等一級車能不能达到100%和平車質量严格好还是馬虎好的問題来批判保守思想，分清是非問題。眞理总是愈辯愈明的，是非問題經过群众辯論也是能彻底澄清的，經过連續一个礼拜的反复討論，大家一致認識到只要人人关心平車質量，并且加强內部質量檢查工作，一等一級車100%的跃进指标是完全可能达到的；同时經过大家批評帮助，平車队长也認識到“好人主义”实質上就是对工作不負責任的表現，因此表示以后要加强責任心，認眞檢查平車質量，保証作到件件过手，合乎質量标准。这次会議以后，大家心情舒暢，干劲十足，所平7号粗紗机質量当时就达到了一等一級，从而进一步鼓舞了他們的热情，树立了信心，因此該小組的同志都把这次会議，看作是他們由落后一跃而为先进的轉折点。

机器越老　要求越严

从并粗保全小組提高平車質量的过程中，我們深切体会到踏踏实实地作好平車的基础性工作，是提高平車質量的首要条件，尤其是我們的机器較老，不少机件都已磨損，更应当絲毫不苟地按照平車質量标准来檢查修理，这样执行起来虽然費力，但是只有如此才能保証平过的車子整旧如新，并紡出条干均匀的棉条和粗紗来。在实际执行中，我厂并粗主要机件的安装公差目前不但达到了規定标准，而且还比較要低，具体作法是：

（1）机架部分：过去并粗保全小組用水桶模据三点水位平車，这种方法的缺点，是平后之机架呈波浪形，車头和車尾高低相差較大，对罗拉架的装平造成了困难。为了使机架安装平正，1957年以来改用了长平尺，这样便于檢查校正，减少了誤差。对于車脚、車面、机件和机件接触的地方，不許垫一紙一片，高时銼平，低时燒焊，2‰"的隔距片不能插入 1/4。

（2）龙筋部分：龙筋滑槽与滑板的間隙，标准規定大平不超过16‰"小平不超过24‰"，实际上要求大平不超过12‰"，小平不超过16‰"，現在已經达到

了这个标准，因而防止了龙筋在运轉中震动。

（3）錠子部分：①錠子和洋枪管要絕对垂直，保全安装規格上規定上口相差不超过2‰"，下口不超过1/1"，实际上他們要求并作到了上口不差1‰"，下口不差1/32"；②錠子上端磨灭不允許超过16‰"，超过时調头使用；③結合平車用千分表檢查錠子五处，每处弯曲不超过2‰"；④詳細校正法蓝四平衡（靜平衡）。这样作的結果，基本上消灭了錠子摆头現象。

（4）罗拉部分：前、二罗拉要檢查七点，弯曲和偏心已作到2‰"以下（标准为4‰"）；步司和罗拉頸間隙标准規定为大平車时車头不超过10‰"，中、尾12‰"，小平車时車头不超过16‰"，中、尾18‰"，实际上他們也已作到了大小平車都达到車头在10‰"以下，中尾12‰"以下，因而防止了罗拉抖动現象。

（5）牙齿部分：牵伸牙齿和軸承的間隙，保全安装标准上規定为16‰"实际上他們要求不差14‰"，并已达到了这个标准；擦車时发現磨灭超过这个限度者，随时修理或調換。

（6）成形部分：上級規定鉄炮弯曲不超过2‰"，偏心不超8‰"，实际上已达到了这个要求。

明确分工　加强协作

过去并粗保全小組平过的車子，經常完不成条干不勻率和用电工艺指标，因此达不到"級"的要求。为了完成一等一級車100%的跃进指标，該小組在內部实行了分工負責制，規定平車后，条干不勻率是否完成計划，由安装罗拉的同志負責，用电指标由安装龙筋及車头的同志負責，并将这些指标分别訂入个人竞賽保証条件中去，按时檢查，每季評选先进工作者时，以完成工艺指标的好坏，做为評比的主要內容之一，这样就加强了同志們的責任心，使机器安装合乎标准。此外他們在奋战40天和繼續奋战100天当中，为了配合运轉作好日常檢修工作，該組还建立了一个修总部，由保全員負責指揮，并結合老年师傅种"試驗田"将全部机器划分为四个檢修区域，由保全小組的等級工人分片包干，各自負責檢修自己所包干的大小毛病，不論白天黑夜坏了車子，生产組长（即以前的副工长）不能檢修时，随叫随到，絕不誤事。在执行交接驗收制度方面，采用了分段交接驗收的方法，平好一处由生产組长檢查一处，如在交接驗收时遇到生产組长正忙于加油或檢修工作，保全方面就派人代替，讓生产組长能有充分的时間进行詳細地檢查。因此，不仅保証了平时机器运轉良好和平車时在运轉的监督之下改正了平修工作中的缺点，而且也改善了保全和运轉的关系，加强了彼此之間的协作配合，受到了运轉工人的欢迎。

"庙会"是把技术革命推向新高潮的有效形式

田玉明

为了把技术革命运动推向新的高潮，郑州国棉三厂党委于8月4日向全体职工发出了"勁上加勁，火上加油，苦战十天，革新十万，組組放卫星，班班出状元，人人有革新，实現滿堂紅"的号召。各車間根据这一号召，运用群众喜聞乐見的庙会形式，发动群众搶課題，提建議，进行了大規模的技术革命运动。通过"庙会"，深入宣傳了总路綫，檢閱了上半年技术革命的成就，表揚了先进人物和先进事迹，进一步发动了群众。因而，把技术革命鬧的有声有色，热火潮天。

我厂举办的技术革新庙会，是在技术革命运动广泛开展的基础上展开的。在前段技术革新高潮中，为了发动群众，各車間都創造了許多为群众喜聞乐見的技术革新宣傳鼓动形式，如孔明台、比武台、搶課題等，对发动群众，迅速掀起技术革命高潮起到了很大作用。但日子长了，群众对这种形式逐漸感到不新鮮了，同时这些形式本身也有它的缺点：形式单純，声势不大，吸引力小。很显然，原有的那些形式已不能滿足群众的要求，就迫使領导上必須改进和丰富領导方法，以适应技术革命运动日益深入开展的需要。为了适应这一新的形势，更有效地发动群众，将技术革命运动推向新的高潮，我們就根据上海、青島等地开展技术革命的經驗，运用"庙会"形式，从8月6日起，各車間先后进行了大規模的技术革命活动。

"庙会"是具有傳統民族风格的群众性活动形式，用它来发动群众，进行技术革命，是群众路綫在技术革命运动中的具体运用。在举办庙会过程中，我們始終貫彻了群众路綫的工作方法，讓群众自己办，自己看。这样办的好处是：办的快、办的好、花錢少、收效大。一般都是花費十几元或几十块錢，一两天內就正式展出来。这种庙会形式的特点是：形式生动活潑，內容丰富多彩，吸引力大，群众喜聞乐見。在各車間举办的"庙会"上，一般均設有"标兵館"、"百貨公司"、"零售部"、"拍卖处"、"交款处"、"合同部"，"加工处"、"小茶館"、"游艺厅"等。会場彩旗招展，鑼鼓喧天，分外热鬧，特别引人入胜。

在"革新标兵館"里，陈列着五百多項重大革新实物和图片。看来眞是百花怒放，鮮艳爭丽"。这里有祝藍田工程师由于克服了保守思想，依靠群众和群众一起共同研究創造的"跃进綫布工作法"，有仅上过三年小学的老工人出身的机动車間主任周爱珏同志

以敢想敢干的风格，揭破了尖端科学——半导体的秘密，用四块錢試制成功的半导体光电池和半导体光电阻；也有1955年进厂的新工人張海忠等，大胆破除陈規，改革技术規則上被認为絕对不允許更动的吸棉风箱，使棉卷不勻率由0.65%，下降到0.22%，創造了世界記录。看了这些奇迹，人們就会得出这样的結論：只要敢想敢干，平凡的人也能作出不平凡的事迹。它促使职工解放思想，破除迷信，給职工增加了智慧和勇气，正象一个工人描述的：

标兵館里走一遭，思想解放志气高。

今日庙会搶課題，定然干它几十条。

"百貨公司"里的"零售部"、"拍卖部"、"推銷站"摆滿了各車間根据生产关鍵提出的三千多条課題，运用这种形式发动群众，搶課題，提建議，当場比武，有效地調动了群众。据全厂七个車間的統計，在两个小时內就搶走了两万条課題。細紗車間准备的五千多件課題，被一搶而空。当車工馮惠英、杜明华、陈玉英等，每人就"搶購"了150件。从来不爱提合理化建議的机动車間工人李宝荣，这一次却出人意料之外，搶走121条課題。前紡車間6月份剛进厂的新工李义香也搶了一条課題，并且表示：光搶不算，保証实現。清花加油工丘喜芝过去因提了实現清洁工作自动化的合理化建議未被采納，他就发誓，永不再提合理化建議。可是这次当他走进会場看到那股热鬧勁儿和同志們搶購"貨物"的踊跃勁头，他那永不再提合理化建議的誓言早已忘得一干二凈，当場他就搶了12条課題。出"庙会"大門时他还这样唱道：

人逢喜事精神爽，各种課題大量搶。

先搶課題先結果，搶的晚了"貨物"光。

为了滿足"顧客"的要求，在会余时間，有的車間还組織了"送貨車"、"貨郎担"、"送貨"上門。这种形式是为弥补职工課題搶的不足或赶"会"时本人不在，未搶到課題，而专門組織的，它深受群众欢迎。如8月11日下午筒拈車間党总支書記李成鈞，副書記唐近安，車間主任楊志德，胸前带着"經理"和"售貨員"的符号，肩挑"貨郎担"，手搖"丁当鼓"到工人宿舍去"拍卖"課題时，群众一拥而上。这时李成鈞同志一面給顧客打招呼，一面介紹"貨物"。順口唱了一首快板：

槽筒、搖紗、并、拈錢，各种"貨物"样样全。

买啥要啥任您选，要一拿二介紹三。

現錢賒帳俺都卖，赶快購买莫迟延。

經过这样一宣傳，原来抱着看热鬧，不准备"买貨"的同志，少不了也要买它两件，大家一拥而上，挑的挑，檢的檢，不到半个小时就銷出了三百多件。拈錢工人邵鴻英当場就搶購了七、八件"貨物"。

"庙会"的"合同部"、"加工处"和"小茶館"，是互通有无，加强协作，发揮群众集体智慧的一种場所。"合同部"，"加工处"有技术人員和材料員組成，专門負責解决有关合理化建議的技术問題和材料問題。当群众搶了性質相同的課題，就在"小茶館"里共同研究，交流經驗，通过这几种形式，充分发揚了"我为人人，人人为我"的共产主义大协作的精神和"一家提議，大家創造"的风气，加速了合理化建議的实現。如准备車間浆紗当車工楊世文搶到一件如何自动控制上浆的課題后，他不会繪图，有些技术問題解决不了，担任"技术顧問"的技术員夏元瑞就帮助他繪了图紙，并一同进行試驗，奋战48小时，試制成功了上浆自动控制器，可以正确掌握上浆合格率，对提高棉布質量作用很大。細紗車間輔助工朱宪章、張德耀等买到的同是如何自动摆管，自动运輸的課題，他們来到"茶館里"就坐在一張茶桌上，边喝茶，边研究，眞是人多智广，你一言，我一語，一会就提出了实現自动摆管和自动运輸的方案。职工为歌頌这种共产主义大协作的精神，編了一首快板，这样写道：

合同部、加工处，它是顧客服务部。

既有人，又有料，各項設备眞周到。

搶課題，提建議，加工訂貨更容易。

大家想，大家办，建議怎能不实現。

会上的文艺活动也很引人入胜。有相声、快板、詩歌朗誦、舞蹈、邦剧、活报剧等二十多种。演唱內容不是宣傳总路綫，解放思想，破除迷信，就是宣傳先进人物的先进事迹。职工同志看了又高兴，又感动，增加了会場的声色。

技术革新"庙会"，进一步鼓舞了全厂职工大鬧技术革命的热情。据8月6～15日共十日的統計，全厂就提出了合理化建議一万一千多条，比我厂开工三年来的合理化建議总和还多。重大发明創造，风起云涌，相繼出現，机动車間放出了十四顆"卫星"。如电气工人赵福庆在"庙会"上买了課題，第二天就利用廢料試制成功了水阻电焊机，不仅解决了生产上的急需，而且給国家节約了2,400多元。准备車間放出了十五顆"卫星"。如将經槽筒試制成功的車速高速化，由每分鐘2500轉提高到4100轉，可以增加产量三分之一，創劳了世界最高車速記录。筒拈車間保全工人共同研究，将拈錢筒管采用刨細加长的办法，加大成形，使落紗时間由原来的四小时五十分鐘一次，延长到七小时半，全部推行后，可减少定員30名。

总之，我們認为，这次我厂举办的技术革新"庙会"，声势浩大，生动活潑，內容丰富，目标明确，是发动群众解决生产关鍵問題，推动技术革命运动深入开展的有效方法。为了进一步发动群众，我們准备在最近举办一次大規模的"物資交流大会"或"街头比武"大会，进一步加强协作配合，奖励表揚先进，树立"标兵"，交流經驗，以便把我厂技术革命运动推向更高潮。

誓師大会的前夜

达丰第二印染厂　陈光璜

市委发出跃进再跃进的号召，象春风一样的吹遍了全上海，也吹到了达丰第二印染厂。車間沸騰起来了，到处議論紛紛，羡慕着八面紅旗，漂染工人周永潮說："兄弟厂已翻上几番，我們为什么老跟在人家后面，非鼓足干勁，赶上二印不可。"全厂职工都有这么一顆雄心：要赶上二印。

学大成　赶二印

要赶上紅旗，夺取紅旗，他們虛心地先向紅旗学习。一批又一批，一队又一队地在业余时間到二印去学习。他們还派了50位代表，利用星期日，連夜乘火車，不远几百里路到常州大成印染厂去学习。虽然連續三十多小时沒有睡覚，但是为了要赶上先进，精神始終是那么兴奋。大成厂职工，大胆創造的共产主义风格和日以繼夜的忘我劳动的冲天干勁，激动了每个人的心。50位代表当时就向大成提出开展友誼竞賽的保証，提出了"学大成、赶二印、放卫星、迎国庆"的口号。回到厂里，立即形成一支大跃进的洪流。

党总支提出，要在8月23日召开再跃进誓师大会，号召全厂同志拿出成績来比賽。一場比賽开始了。

好比白鴿滿天飞

漂染工段絲光車，本来只走两个头子的，当車工周永潮参观了大成后，干勁来了，窍門开了，馬上試走三层。他們早班下了班不肯回去，一直做了十二个鐘头，眼看三层开出，中班工人硬劝他們回去，才离开車子。第二天，接着試驗四层成功，产量猛翻一番。

煮炼小組工人更是干勁百倍，不怕吃苦，敲鑼打鼓的向全厂各部門下达了挑战書，"每班减少一人，产量提高一倍，誰是英雄好汉，請你快来比賽。"鑼鼓一响，热情更高漲，人人爭英雄，卫星飞滿天。矿物卡其廢去煮炼成功，减少了二道工序，成績很好。各車增产以后，湿布来不及烘干，是个大問題，烘布工人鄒阿初同志就把一部旧式大烘缸試烘六层，产量提高了二倍，解决了关鍵問題，还节約了大量水汀，放出了一顆高产卫星。工人們写了頌詩，"大烘缸，气魄大，六层白布嘩嘩下，好比白鴿滿天飞，人人見了人人夸。"

匹匹是正品

漂染工段高产卫星飞上天，印花工人也非常高兴。来还有了把握，赶二印的信心更坚强了，他們决心也要放出一顆高产卫星来。

印花車早班翁康值班，天还沒有亮，就赶到厂里来爭取放卫星了，結果因机械关系，只印了一千多匹就停了下来，中班杭岳庚班接着就上，个个精神抖擻，加足了勁，还严防着次布过关。輪班长紧握开关，兄弟班来支援掉班吃飯。掉浆掉刀，象打冲鋒一样，原来要半小时的，如今七分鐘就掉好了。車輪不停地飞奔着，八小时零六分的战斗，台班产量高达2,080匹，而且質量达到了100%，一顆高产質量的卫星飞上了天空。

报喜的鑼鼓一响，繪图室、雕刻工段的同志心上开花。原来为了配合印花車放卫星，繪图室連夜赶制花样，因病休养才回来的繪图員張見宾，一直画到深夜二点多鐘。第二天，雕刻工段干勁更足，长日班从早上做到半夜一点多鐘，中班做到三点多鐘，长日班一清早五点鐘又接着再上，本来要四天才能完成的任务，只二十小时的时間，銀光閃閃的花筒装上了印花車。

老牛当馬騎

印花車放出了高产卫星，前后处理紧紧追上，过去一向認为深色双层打底有問題，顏色要造成阴阳面，这个迷信，在今天也被打破了。紅洋标丘百經班全体工人，悉心研究，根据染料分子"泳移"的原理，試做双层成功，又一顆印染新卫星上了天，产量提高一倍。

拉幅車一向是慢吞吞的象老牛一样，每天只能拉660匹布，如今"格达格达"的叫得响，一箱布80匹，只要27分鐘就拉好了，产量也提高一倍，車上同志說："本来車子可以开得这么快，过去因为思想保守，开快了怕出毛病，如今在市委跃进再跃进的号召下，大家思想解放了，大胆尝試，居然也放出了卫星。"他們听說有的厂百脚絲光車能拉双层，那么，拉幅車就不能拉双层嗎？說干就干，立即开始試驗。

在装璜工段

装璜工段在"双反"运动中有了跃进后，在工长

和部分工人思想中，認为装璜工段是手工操作，增产已經到頂了。但是在代表們从大成学习回来后，馬上冲破了这个保守思想，他們提出了“学大成，赶大成，超大成”的口号，說做就做，四部驗布車立即加快車速，他們不怕眼睛看发花，由过去每小时只能驗70多匹的，跃进到130匹以上，同时，开剪、折釘也学习了大成的經驗，开剪的手不停剪，折釘的廢除釘綫，緊緊配合，产量翻了一番。超过二印，赶上大成。

前面驗布工段跃进了，后面拼件发生了問題，他們再一次的去二印討教，二印他們正在打算准备取消乱碼，一律改为60公尺的板碼，布从驗布机下来，只要对中一叠，直接就可打包，拼件工段和折釘全部可以取消，理另布的人也不要了，这是一个大革新。大家学习回来，馬上展开小組討論，大家搶着說“快！快点！我們要跑在二印前面，我們先来实行，”說到做到，第二天他們就先試行了。

四个青年

車間放卫星，忙煞机动科，他們发揮了共产主义的协作精神，宁願放下自己工作，来协助車間大放卫星。如装璜工段驗布車調整車速，張家鼎老师傅和管理員賈志萱亲自动手，白天来不及，下了班晚上再干。大烘缸要开六层了，查仁正等小青年把其他工作一放，就动手来改装大烘缸，长日班工人陈其乔連夜飯都沒有吃，餓着肚子一直做到晚上十点多鐘，几位长日班小青年一直做到下半夜三点鐘改装好后才去睡覚，有的就睡在厂里，耽心早上車子开出来是否順利，睡不到三个鐘头，一早六点鐘又起来照顧了。他們說：“車間里放卫星，这是全厂的光荣，我們一定要积极配合。”

电光車工人也急着要放卫星，要求改装車子，加快車速，需要新建立的翻砂工場翻出一只皮带盘来。翻砂老师傅沒有在，張士陆，喻銓度，王柏松，刘学鴻四个青年艺徒可急坏了，他們还只学习才一个多月，沒有翻过这个东西。不怕！他們有冲天干勁，終于大胆地把任务接受下来，連夜赶造。他們拿了几盞行灯来，照明不够亮，就拿手电筒来照，但是手要騰出来工作，就把手电筒咬在嘴里，四个人蹲在地上搞起翻砂来。这是初次尝試，心又急，手发抖，做了一次又一次的失敗，但是他們不灰心，一直做到晚上十点多鐘，終于成功了。第二天，老师傅看到了这只新翻的皮带盘，連連称贊做得好。

为了印染更多更好的花布，支援农业大跃进，机动車間还組織了突击队，提出在九天內，利用业余时間排好一台烘焙机，并利用廢旧料，創造一台多用印染机的跃进指标。

科室职員，他們不甘落后，急起追上，除了提出积极配合車間改进工作外，还紛紛提出开出卫星厂来。生产技术科为解决車間生产大跃进中原料不足的困难，决心自己来办化工厂。总务科决心自己来办水泥厂，大批的廢料石灰渣可以得到充分利用，現在已經开始动工。財务提出要办印刷厂和手工割絨工場，手工割絨工場今天已开工，第一块割絨布正好赶上向今天的跃进誓师大会献礼。

跃进誓师大会就要召开了，报喜的鑼鼓接連不断。鑼鼓，这是我們大跃进的脚步声。

力爭上游的无錫市协丰紡織厂

胡泽欣

公私合营无錫协丰紡織厂在8月間召开的“无錫市紡織工业1958年上半年厂际竞賽总結評比給奖大会”上得到了“进步較快”的表揚奖状；在7月份“五比”竞賽中夺得了紅旗；7月份在大搞鋼鉄方面，又获得紅旗奖和6尺車床1台。这是該厂解放以来第一次得到的荣誉。是党加强了对生产技术工作的領导，在政治上挂了帅得来的。所以它是一面生产上的紅旗，也是政治思想上的一面紅旗。

长期落后，找到答案

解放以来，在党的領导下，协丰厂也不断在进步；但在全市紡織业中比較起来，这个厂一向是比較落后的。虽然群众的生产积极性很高，但有的領导干部和部分技术人員，思想沒有彻底解放，“惟条件論”的思想根深蒂固，迷信自己，迷信書本和不依靠群众、依賴上級的思想比較严重；在主要的生产技术部門，党的領导薄弱，沒有插上紅旗。如在反右派斗爭以前，保全部的領导权就霸占在右派分子手里，当时，右派分子公开猖狂地講：“我們这里是“实力政策”，别人不敢写我們的大字报”。在討論生产問題时，技术人員一碰到具体問題就討論不下去，总給“厂里的設备条条差”、“机器种类多而复杂”、“基础工作差”、“原棉和气候”……等“困难”吓住了。生产工作上虽不如其他紡織厂先进，但很少出門学习本市兄弟厂的經驗；即使偶而出去参观，也只是少数技术人員，很少組織参加直接生产的技术工人和

值車女工出去学习；参观回来，也不及时組織傳达，只是悶在肚子里，去参观时也不是比人家的干勁和智慧，不比人家的思想和作风，而是比人家的設备和条件，領导干部也看到这些情况，但不是很好加以分析，及时組織技术人員展开辯論和进行批判，相反也跟着叫喊："我們这里不花錢，不改善一些設备，是沒有办法紡出好紗和織出好布来的"、"我們自己紡的紗不能織出口布"等等論調，甚至还說："我們这里沒有个紡織工业局"（埋怨紡工局只重視大厂，不重視小厂）。要設备、要解决問題，不是自己千方百計想办法，总是等待上面来帮助解决。如生产上要添吸棉装置，老等上面配材料（因沒有預先造計划，当然上面一时难以帮助解决），細紗加速以后，一时断头增多，領导上不是依靠群众和組織技术人員很好地想办法，及时采取相应的措施，也喊"希望局里派个工作組来"会診"一下"。少数領导干部和技术人員不依靠群众的思想，也比較严重，他們看不到群众的智慧和力量。如在四、五月份，本市掀起技术革新运动高潮时，这个厂的工人也自覚地搞了一些萌芽的革新，但領导上不是很好依靠群众、引导和組織群众深入开展技术革新，反而說："我們厂里沒啥革新"，有个車間技术人員在一次会議上，当即批評領导上說："我們那里有革新，問題是領导上沒有看到"。又如工人向技术人員反映温湿度管理上有虛假現象，技术人員不相信，当他提出改进温湿度管理（提高一些相对湿度）的建議时，技术人員也不接受，甚至說："确定这温湿度的指标是我們領导上的事情，你們只要完成这个指标就好了"（言下之意是你們不懂技术，还是少管）。技术人員对党的决議和上級局的指示也不認眞执行，如在三月份，党总支作出了搞一条龙試驗田的决定，与此同时，还决定了要技术人員先拿出搞一条龙試驗的技术措施来，但他們却阳奉阴違（后来在总支批評以后，才拿出一般性的措施来）。少数技术人員甚至对抓試驗田有抵触情緒，个别的甚至認为："試驗田上搞优級条干是无法种的，应該慢慢来"（但以后却在試驗田上出現了优級紗），因此在書記、厂长跟班劳动，工会主席亲自領导打断头时，他們是抱着怀疑的态度，应付应付，置身事外，沒有下什么有效的技术措施。1956年市紡工局要求各厂大力加强机械基础工作和認眞貫彻棉紡織厂技术管理規則时，这个厂也沒有認眞执行。可是，这样的严重情况，并沒有引起領导干部的足够重視，不是进一步加强党对行政、生产、技术的領导，反而認为："多去参加行政会議是会影响他們积极性的"（实际上是放松了党的領导）。因此，长时期来，这个厂的生产是比較落后的，集中反映在棉紗的質量低劣，用戶反映："协丰厂的"大路牌"（商标）紗是"羊腸小道""……，連自己織部也怕用紡部的紗。通过整风、双反、双比等运动和7月份本市召开的工业"五比"誓师大会，領导上联系思想作了初步檢查，也認为：所以长时期来生产技术管理落后的根本原因：主要是党的政治思想領导薄弱（在主要技术部門党沒有掌握領导权，沒有認識到是两条道路的斗爭），領导干部思想未彻底解放，提高些說：是放弃了党的領导，技术人員政治不挂帅，（不严肅認眞貫彻党的决議，阳奉阴違、思想上沒有插上紅旗），这就是为什么长期落后的答案。

四次促进　思想解放

3月份，中央提出了开展"双反"运动的指示以后，"双反"运动的烈火也在这个厂燃燒起来。全厂职工貼出了3万多張大字报，狠狠地批評了領导上不依靠群众的保守落后思想。一張大字报批評厂領导說："我們提了意見当"白板"提了也无用場，还是不提好"。有的工人說領导上是"黑白不分"的…。这些批評給領导上的震动很大。

5月份，中央召开了"八大"二次会議，总路綫的光芒也照到这个工厂。通过文件学习和联系实际，又一次冲击了領导干部的保守落后思想，敢想敢作的共产主义风格开始发揚了，如过去有些科室干部对跃进指标表示怀疑的，搞年度規划总認为一、二季度（气候温和）指标可以訂得高些，三季度（高温高湿）計划指标应編得低些，四季度（秋高气爽）指标可以訂得更高一些，通过总路綫的学习和討論，联系自己批判了"高温减产論"的思想，今年三季度細紗机的車速，比去年同期和今年二季度都大大提高了，目前断头还比較稳定。（通过打断头，車速还在不断提高）。出去参观学习，也不再比人家的設备条件了，首先是比人家的干勁和鑽勁，比政治挂帅了。落后的思想开始有了一些轉变。

不久，市委組織的檢查組到这个厂檢查生产，在帮助該厂肯定上半年五个月工作成績的同时，也发現这个厂存在上述的問題，就在报紙上公开提出了批評，（无錫日报題为"政治不挂帅，整改不彻底；"新华日报批評題为"有这么一个工厂"），这对領导上的保守落后思想，特别是"惟条件論"思想，进行了有力的批判，給領导干部的压力較大。

形势逼人，保守落后思想无处容身，不改也不行，党总支就开会作了思想檢查，狠狠地抓了一下整改，厂領导再一次向全厂职工作了檢討和提出了整改的意見，进一步发动了群众，开展大鳴大放，群众又对領导上提出了不少善意的批評和促进生产的意見，根据群众的意見結合前一阶段的遺留問題，領导上作了比較認眞的处理和改进。对暫时不能解决的問題，也向群众作了解釋，群众也比較滿意。

7月中旬，市的工业"五比"誓师大会的召开，

对这个厂又一次很大的促进。市委江坚書記在会上作报告所举的領导干部中存在的几种思想类型，深深的打动了这个厂出席会議的領导干部的心。会上，又着重批判了“惟条件論”解放了思想，他們認識到落后不是注定不能改变的，他們就鼓足了勇气，向大会提出了保証，一致表示：一定要奋发图强，赶上先进，下决心要在短时期內改变厂的落后面貌。

科室技职人員，通过深入开展反右派斗爭，辯清了大是大非，击破了过去保全部的所謂“实力政策”和“独立王国”，打垮了右派份子的猖狂进攻，清除了两个右派份子，加强和巩固了党在技术部門的領导权，拔去了白旗，插上了紅旗。每个科室人員和全厂职工一样，受到了一次极其深刻的社会主义主义教育。在划清思想界綫的基础上，在技职人員中又开展了交心运动，进行了自覚的思想革命，对非社会主义思想进行了揭发和批判，通过揭发批判和辯論，进一步提高了認識，在思想上插上了紅旗，干勁也比以前鼓得足了。如該厂保全科长宋嘉舟在反右派开始时，对两个右派分子不敢提意見，怕今后更难相处，后来听說是敌我矛盾，他就勇敢地站起来揭发了右派向党进攻和阻撓生产前进的不少事例，以后，他的积极性提高了，敢說敢想、敢作敢为的共产主义风格大大发揚（学习和推广尖端性的技术革新的积极性更高）。

急起直追　改变面貌

工业“五比”誓师大会以后，該厂及时抓住了这股动力，又在党內外从上而下批判了“惟条件論”思想。对要不要跳？敢不敢跳？怎么样跳？开展了辯論，最后一致提出要力爭上游。在7月份，党总支还先后召开了四次有老年工人和青年技术員参加的专业座談会議，針对生产关鍵，专門研究了降低断头、开展技术革命的方向，以及搞一条龙試驗田等的措施。在六、七月份，該厂先后分批組織了全体值車女工和技术人員、修机、保全工人等跑遍本市兄弟厂，还組織到上海、苏州、常州、青島、武汉等地先进厂学干勁、学先进經驗。为了学习搞土高爐的先进經驗，該厂还特地派人到浙江紹兴去学习，这些都給大家的启发教育很大。

在党的不断支持和先进地区的影响下，尖端性的技术革新也圍繞了高速化、单程化、自动化的方向蓬勃开展起来了。如在細絲車上工人們参观学习了上海、常州等地的先进經驗，也搞成功了双龙头、双刺輥、双給棉罗拉……；在并条車上，工人宋關生等苦战一个月，創造性地試驗成功了“自动換筒装置”；在粗紗車上和細紗車上，試驗头道粗紗（不經过三道粗紗机）直紡細紗成功……。質量都符合标准的要求。在筒子車間，把普通筒子改为高速筒子，并准备把上述經驗大量推广，这些革新，为縮短工序（廢除三道粗紗車）〔注：現在三道粗紗車已决定抽出来代天元厂并綫用〕和增加产量創造了有利条件。由于領导上依靠了群众，工人的积极性进一步調动起来了，如工人王連德、宋炳夫和工会主席許汉民等为了搞一只“皮輥自动清洁器”，搞了几个深夜，在緊張的时刻干了2½小时还不肯歇，細絲車技工張毛郎說：“我們厂的質量不好，工人跑出去抬不起头来”；“我們厂虽小，但志气不小，只要領导上支持我們（帮我們多翻一些备貨皮带盘），細絲車的加速决不会落在庆丰厂的后面……”。为了机械改自动化，工人宋關生睡在床上也在动脑筋；青年技术員叶兆清利用开会前的时間研究机械改进。“两参一改”經驗的推广，对生产也起了一定的推动作用。

7月份，該厂的落后面貌开始有了改变，具体反映在7月份全面完成各項生产指标較好，在紡織厂来說是完成計划最好的一家，产值也是紡織业完成季度計划最高的厂。

在大办工厂方面，該厂也能以鋼为綱，党政領导同志都亲自参加砌爐和炼鉄。将产值大的項目迅速上馬，如在6月份，該厂将翻砂先投入生产，将修机間对外营业，在6月份該厂就开始动工兴建2.5立方米的土高爐一只，在7月份出了340市斤鉄（后因檢修打爐，8月份又繼續生产，到8月15日为止已連續出了130爐鉄，重量10.783吨。受到了市人委和市紡織工业局的表揚。

繼續努力　不断跃进

这个厂虽然取得了一些成績，但大家都認識到，这仅仅是进步的开始，与先进的兄弟厂来比，还有一定的距离，还有許多工作需要抓緊干，他們并沒有感到滿足。現在，他們正繼續以政治挂帅、破除迷信、解放思想，进一步大鬧技术革命和文化革命。他們抓住厂际竞賽总結評比給奖大会获得优胜的这股动力，及时召开了科室技术人員座談会和召开全厂职工大会迅速傳达了大会精神，針对生产关鍵，提出了“千方百計献妙計，大干特干打断头”、“苦干苦干，提高質量，人人出勁，保牢紅旗”……等战斗口号。一面立即召开专业会議，发动保全部門分門別类研究解决生产关鍵的措施，一面发动运轉各班抓典型台，爭取在9月份內，在增加細紗車速和降低細紗断头方面发射一顆“人造卫星”（要求試驗台的細紗前罗拉車速在350—360轉，千錠时断头率在150个以下），为四季度进一步增加車速創造条件。全厂职工都表示，一定要戒驕戒躁，加倍努力，保持“紅旗单位”这个荣誉称号。

跃进中的辽宁省麻紡織工业

孟庆新　郭景祥

我省麻紡織企业虽說都是建厂三、四十年的年紀大、历史长、設备旧、生产效率低的老厂，但是在生产大跃进中，也不甘落后。在建設社会主义总路綫的光輝照耀下，全体职工干勁十足，挺起胸膛、迈开壯闊的步伐，向技术革命和文化革命的康庄大道前进。个个爭先恐后、献計献策，提出了要辽宁麻紡織工业产品优良新穎，設备返老还童的战斗口号，展开了群众性的技术革命和文化革命的运动。表現在机械革新方面仅仅在短短的四个月中，三个麻紡織厂出現的重大技术革新就有45項。如麻紡織工业中有史以来的翼錠精紡机在大連麻袋厂已改成环錠精紡机，改革后錠速由原2,000轉提高到6,000—8,000轉，生产效率提高2—3倍；三个麻袋厂都制成了自动換緯断經自停的自动織布机，这种織布机由过去双梭人工換梭改成单梭自动換梭，这不仅大大地减輕了工人的劳动强度，而且使看台量大大增加，由过去一人看二台增加到看四台、六台和八台。辽阳麻袋厂在細紗机上試制成功了断头自停装置，这为提高产品質量、节約原料提供了良好的条件。沈阳麻袋厂制成了縫边机自动挂綫器，大大地减輕了工人的劳动强度，生产效率也有很大提高，并对安全生产有了保証。該厂还制成了刨針板机、修皮棍机。由于刨針板机的出現，全部的代替了手工操作；过去手工操作时，每人每天只能刨針板六块，利用刨針板机則一人每天可刨六十块，效率提高十倍。同时将屑篩机漏眼改小，减少了可用纖維的損失，增加回收，每天能回收有效纖維量300公斤，全年可回收90多吨。用此回收纖維可多生产麻袋9万多条。

辽阳麻袋厂，将梳麻机取消白鉄罗拉用鉄罩板代替，落物率由改前的1.41%，减低为1%，每天可节約原麻108公斤，全年可节約原麻33,000多公斤，可多增产麻袋3万多条。仅从上述的例子来看，已充分說明辽宁省麻紡織工业在技术革命运动中，在使破旧落后的設备返老还童方面已取得很大成績。

表現在利用一切可紡纖維，試制新品种增加生产方面，也有不少进步。几个月来，麻紡織企业职工千方百計，积极努力寻找可紡杂纖維，試制新产品。三个麻袋厂1958年全年利用野生植物纖維2265吨，如果在麻袋厂的緯紗中掺25%計算，可增产麻袋297万条，大量而广泛地利用野生植物纖維，不仅能解决麻紡織工业原料不足、增加生产的問題，同时对山区农村經济的发展，和改善山区农民生活均有重大意义。在全体职工的努力下，生产出掺用野生植物纖維的麻袋，質量大大超过純黃麻的麻袋。如以75公斤規格袋为例，国家标准規定純黃麻麻袋經向强力为100公斤，而掺野生植物纖維的混紡麻袋，經向强力为107.25公斤，超过标准9%。緯向强力純黃麻的为100公斤；而混紡的为108公斤，超过标准8%。縫边强力純麻的为85公斤，而混紡的即为94公斤，超过标准为9%。不但产品質量超过国家規定的純麻产品品質标准的各項指标，并且产品成本混紡产品比純紡产品也降8低%。各厂还积极鑽研，利用杂纖維試制成功了各种各样的新产品。如大連麻袋厂利用九层树的树皮、椴树皮、蒲草等純紡試織成了麻袋；辽阳麻袋厂用黃麻紡出6支紗創全国麻紡織厂細紗最高紀录，用此織成麻布，加工成枕头套、背包工作服、沙发布、印花窗帘、門帘、台布等新产品。以上事实，冲破了麻袋厂只能生产麻袋的守旧思想，給那些說什么利用野生植物纖維产品質量低、成本高等等的保守派一个迎头痛击；同时也給那些对麻紡織工业沒有前途的悲观論者及迷恋停工和轉业的退縮者指出了明确方向。

表現在用革命干勁破除迷信、解放思想、大搞卫星工厂、发展生产方面也有很大成績。我省三个麻袋厂依靠群众大力兴办卫星工厂，現已建成二十一个，其中有肥料厂、炼鉄厂、机械制造厂、野生纖維脫胶厂、廢物利用加工厂等等。辽阳麻袋厂医务所建成了一个細菌化肥厂，从8月份起，每天能生产化肥12吨，到今年底能生产出化肥2,100吨，产值100万元。該厂7月份大干一昼夜，修建了一座炼鉄小高爐，用土法炼鉄，已試制成功，年产量可达2,190吨，产值100万元。該厂办的十个卫星厂每年可为国家增加产值680万元。三个厂普遍地将原来修机部变成了机械制造厂。除了完成原来所担負的修机任务外，大量地为厂内外制造各种全套設备。如大連麻袋厂接受了十一个厂矿的委托制造織布机，成卷机，草繩机等23种成套設备。1958年可为国家增产80万元。辽阳麻袋厂机修班改成机械制造厂后，制成了鼓风机和各种車床，三季度制成6呎車床30台，一米高鼓风机2台，四季度計划制出八呎車床10台，六呎車床10台，到年底可为国家增加产值300万元。

各厂在兴办卫星工厂的同时，都在千方百計利用

（下轉第14頁）

多　能　的　厂

樊养学

西北国棉一厂也和其他紡織厂一样，从开厂以来就是紡紗織布，沒有搞过別的工业。这次在一厂多能、一人多艺、一机多用的精神指导下，大办起卫星厂。經过半个月夜以繼日的苦战实干，已相繼建立起九个厂（場），試制出近20种产品，人們爭相議論，喜气洋洋，厂里出現了新的气象。現在他們正在繼續建新厂，扩大和改进已建的厂，乘东风，胜利前进。

第一爐鋼

張科长一手提着一根一寸多粗的元鋼棒，一手拿着一包各种各样的小鋼块和車床上車下来的刨花，兴冲冲地走到厂长室。他介紹說："这是我們炼出的第一爐鋼的样品，是低炭鋼。初步化驗含炭在0.2%以下，質量很好。这些是我們試驗車的、刨的、冲的、結果都合格。"炼低炭鋼比較难，掌握不好在几秒鐘以內，就会炼成一爐廢鋼。我惊奇的說："你們第一爐就炼出这样好的鋼，眞不簡单！"他謙虛地告訴我們："这次主要是有三桥厂亲人指导，所以能順利出鋼。"他說："起初誰也不懂炼鋼，也沒見过，就先跑到西安、三桥去拜师求艺，学习一下本来还不通，可是大家干勁很足，为了赶快出鋼，大伙湊了一下，連設計、图紙都沒搞，就开始制造轉爐，就这样一边干着，一边学着，把轉爐搞起来了。在試爐时，因为轉爐不好，操作不熟，鉄的温度不够，結果失敗了，有的人情緒上有点波动，正在这时候又看到兄弟厂炼鋼时噴了鉄水，燙伤了人，有的人更耽心，害怕发生事故，但是大部分老师傅和干部在党委鼓舞下，不仅沒泄气，他們表示不炼出鋼，决不罢休。他們一面研究上次的教訓，一面跑到西工、紡校借参考資料，一会在爐边，一会在桌边翻書，書上也說不清楚的，就几个人在一起湊一陣，把轉爐改了两次，又改了看鋼的活絡門等。有几个老师傅熬的眼睛出了血絲，也不肯多休息，老师傅們說：不出鋼就叫我睡到床上也閉不上眼。就凭这股勁，終于改成功了。"講到这里，他又提到："要是沒有各方面的协作配合，不可能这么順利。修建股的老工人，指到哪里修到哪里，我們搬一次爐，不論黑夜或白天，他們就跟着挖土、砌磚、糊爐子；供应科专門抽出两个人来，采購炼鋼用的材料。大家只有一个願望——出鋼！"我說："这个願望終于实現了，可眞不容易，"他說："对一些人来說，这是办不到的事，但对于敢想、敢說、敢干的人，碰到这点困难，又算得了什么！第一爐鋼不是已經炼出来了嗎？"

一个人的橡胶加工厂

在新产品里有許多橡胶制件，各种型式的三角胶带、大小运輸車輪、馬达开关垫圈、吸棉器胶管、橡胶电綫等，据說这是过去修理三角带的小摊摊搞成功的产品。几个月沒有到国棉一厂去，想不到变化这么大，小摊摊居然成了工厂，这是怎么回事？当天晚上我找了老杜，这事由他管的。老杜告訴我，这些东西就是由咱們布場胶三角带的老蔵一个人搞的，地方还是布場进門那个角上，搭着两張席棚，人們都說这是一个人的橡胶加工厂。我怀疑的問："这些新产品的質量怎么样？价錢比买来的是不是貴？"老杜說："新制的三角带还沒有經过长期考驗，初步試了一下强力，已經和买来的上海貨、东北貨差不多，在外边买一根要二元六角，自己制一根連工带料只合到八角五分，价錢要比外地低的多；吸棉器胶管質量比买的好，价錢只要一半；……。現在厂里已經去买再生机了，今后就可以利用各种廢旧的橡胶制造各种材料，初步估算再增加两、三个人和一部大点的气鍋，就可以生产出供应全省紡織厂所需用的大部分胶橡材料。"

用煤等于不花錢

在新产品里有一种稍带褐黑色的液体和几小片很薄的白色結晶体，这就是氮肥和硫酸氨。这是他們綜合利用煤的第一步，是用烟囱里冒出的煤烟，用风把它压下来，再經过处理和蒸发而制成的。据說每燒一吨煤，冒出的煤烟就可制20公斤硫酸氨，該厂以全年燒2,000吨煤計算，即可制40吨，每公斤6角，共值24,000元，仅这一笔收入就超过煤价的二分之一。第二步是利用煤灰燒制水泥，現已試制成功，預計每年可产水泥1,056吨。第三步准备提制炼焦油，这是重要的工业原料。另外煤渣还可制磚、修路，还可以从煤烟里提炼染料，这些都正在試驗。如果这几項試制成功，各种副产品的价值，将大大超过原煤价值，也就是說等于燒煤不花錢。更重要的是充分利用了原料，增加了国家的財富。

刨花成板、鋸末成材

厂里一年的木工活很多，所用的木材也很多，过去加工下来的刨花、鋸末都是当柴燒，最近木材加工厂老工人建議制作了平刨机，效率提高了60倍，再加上新增的两部电鋸，一年可加工木材6,000立方米。大量的木材加工所产的刨花、鋸末和零碎木料，如果不找出路，

都燒了是个很大的浪費，为了解决这个問題，他們学习其他单位的經驗，大家一起想办法，研究利用刨花、鋸木加工，制成了万里板、木絲板和各种制件。我們看到一張二尺长、一尺多寬的小桌，桌面的花紋象大理石一样漂亮，象玻璃板一样的光滑，桌身和一般木料一样，制造的非常講究。我看了半天还沒发現什么大的不同，經过他們指点，才知道这个桌子的台面就是木絲板，桌子全部是用碎木块拼凑起来的。

在这旁边还放着一个窗框，也是木絲板的制件，他們还在想办法制造各种用具，使廢料变成有用之材，这就可以节約大量的木材，增加財富。在我国当前木材供应不足的情况下，这种办法的意义就更大了。

鷄、鴨、魚、肉

似乎鷄鴨魚肉和卫星厂的关系联不起来，其实不然，国棉一厂的总务部門、食堂和职工家属，在大办卫星厂的热潮中，也在想各种办法，把职工的生活搞得更好。他們利用厂里的三个大水池，养了3万魚苗、600只鴨子。利用食堂的剩湯剩菜和菜叶喂了60头猪，最近还买了20只奶羊，利用工厂周圍的草地放牧，現在已經供托儿所的小孩吃了。还发动了职工家属大力养鷄。不要多久，这个厂就可以有大量而廉价的鷄、鴨、魚、肉供給广大职工。革命的目的是为了改善生活，使广大人民群众丰衣足食。正当全面大跃进的情况下，生活上相应的改善，将会更加鼓舞全体职工愉快的劳动。

国棉一厂大办卫星厂，始終是貫彻了自力更生、因陋就簡、就地取材、为生产为社会主义建設服务的方針。从他們办的这些厂可以归結四点：（1）卫星厂的原料大部分是利用本厂生产过程中的旧廢料；（2）房屋、設备是利用旧的或多余的部分或是职工自制；（3）卫星厂的人員除了炼鋼、机器制造外，基本上是依靠干部义务劳动修建，配备少数专业工人生产和管理；（4）生产的产品除保証上級任务外，大部份是为滿足厂內生产、劳保和生活需要，一部份支援兄弟厂需要。根据他們估計：如果原料供应正常，仅按主要产品計算，一年即可增加产值320万元，增加利潤82万多元。更重要的是他們充分調动企业內部的积极因素，发掘企业各方面的潜力，作到了人尽其才，物尽其用，多快好省地建設社会主义。

（上接第39頁）

落紗器由基架构成，基架沿机器两側車弄的导軌运动，架子上装着开口寬10毫米的叉状楔子1，楔子的斜棱插入紗管底下，将紗管从錠子上拔下来，之后紗管即被送入儲存箱，有了这种落紗器，一个当車女工在25—30秒鐘內就能将一个車面的紗管取下来，落紗工仅仅只要用手工将空管扠上錠子，这一动作可以用两只手完成。

在凱納歇姆斯卡雅二厂有六台紡28支緯紗的塔什干紡机制造厂創的細紗机上装着这种落紗器，使用这种装置有許多优点，由于取消了落紗工序，机台的停車时間差不多减少了一半。

落紗工的工作能力从每小时578錠一落紗增加到每小时715錠一落紗，机器产量由千錠时777千支提高到825千支，即提高了6%，当車工完成的定額由110.85%增加到115.08%，生头时細紗的断裂数减少了40—50%。

国民經济委員会貫同阿尔达馬柯夫同志的創作，并决定将大批細紗机装这种落紗器。

最后，应該指出，紡紗机器設备的改装，使工厂工作的技术經济指标得到改善。因此，今后的机器改装工作将在所有的紡織工厂里以更大的規模推行。

梅自强譯自苏联"紡織工业"1958年第7期

无穷的智慧，美丽的詩歌

王洪升

在这声势浩大的技术革命运动中，革新、創举天天出現，时时出現，眞象雨后春筍一般。每当人們創造了一項奇迹，于是工人們就編出詩歌来祝賀它、歌頌它，使人們更鼓足了革命干勁，充滿了无穷无尽的信心与力量。

天津国棉六厂工人出身的技术員刘振起与下放干部王祥宾等四人，經过十多个昼夜的苦战，創造了世界少有的无梭織布机成功，使整个布机投打部份完全取消，仅这一項每年就节約45,000余元，消灭布机噪音，織机速度可增加3—4倍。工人編出詩歌一首：

技术革命鬧翻天，
織布不必梭子穿，
仙女自叹神灵淺，
在天不如在人間。

大闹业务改革，改变工作作风

張洪祺 郑元亮

营口紡織厂計划財务科是在今年七月初全厂組織机构改革中由原来財务科、劳动工資科、計划科三个科合并起来的一个綜合性的經济科室。在党委的正确領导下，我們坚决地貫彻了以整风为綱，以生产和技术革命为中心的方針，抓住政治挂帅，以虛带实，大鬧业务改革，改变工作作风，初步改进了科室工作面貌，把以前冷冷清清坐在办公室中，伸手要資料，汇总就上报，不为生产和中心工作服务的单純为上級机关服务的工作作风，初步做到了面向生产，面向中心工作，每周每月分析檢查生产情况，及时向各級領导提供資料，以保証跃进規划的实現。八月份，在党委領导下，配合工会，搞起了全厂紅旗竞賽大評比、大檢查，举办了經济活动簡报，及时介紹先进經驗和公布每周各車間产質量竞賽成績。在大鬧业务改革中，經过两次群众性的大鳴大放大爭大辯高潮，共提出505条业务改革意見，打破了一系列的陈規旧制，如取消了材料稽核制度，解除了計財科与供銷科之間的互相制約、互相扯皮的人为矛盾，节省稽核員二人。建立了新的职責范圍，修訂完毕9种全厂性的重大規章制度。在保証工作質量的基础上，大大簡化了工作手續和計算方法，从而使生产、劳动、成本、財务的报表由原来每月初要經过繁瑣复杂的五、六天計算时間中解放出来，現在只要两天时間（并爭取一日当天报出）就可将一切报表做完，从而給干部半天劳动和面向車間深入車間打下了基础。計划財务科的人員亦从原来41人减少到22人，减少46%。反映在生产活动成果上（当然最主要是厂級和車間的努力），产品質量逐周上升，八月份第三周棉紗上等一級品率比第一周提高了20%，棉布一等品率第三周比第一周提高了0.29%，八月份紗布产量比跃进規划提高23%。七月份可比产品成本比上年降低5.79%，上繳利潤完成計划111.53%。

我們的具体做法是什么呢？根本一点是認眞学习和貫彻党委的指示，緊緊地依靠党委和支部的領导。我們深刻体会到沒有党的无微不至的指导，沒有政治挂帅，以虛带实，就沒有科室工作的跃进。

（一）发动群众，政治挂帅，解放思想，跃步前进：

1.学习庆华經驗，組織干部参加劳动，为大鬧业务改革打下了思想基础。六月初，党委指示，坚决貫彻黑龙江庆华工具厂“两参一改”的經驗后，我們立即組織全科同志学习文件和参加了半日劳动。干部参加劳动后，思想中发生了很大变化，有的人說：“我到車間劳动很好，但是业务沒有改革，科里工作很忙，再不搞业务改革，我下不去了”，有的同志說：“我們不能光下去干活，劳动鍛炼之外，我們应当和工人参加管理結合起来”。这些思想反映了大部份同志迫切需要把干部参加劳动与工人参加管理和业务改革結合起来。我們根据厂部的指示，組織不同工作性質的干部到必需去的車間去劳动，如成本員和用棉量計划員到清梳車間去；管机件的同志到保全去劳动……，这样既进行了劳动鍛炼，又达到通过劳动摸索出业务改革改什么？工人参加管理要管什么，在思想上組織上为两参一改打下思想基础。

2.抓两头，带中間，克服各种保守思想。

我們在党支部的直接領导下，因势利导，立即轉入群众性的业务改革。

我們首先将全科人員重新分类排队，确定骨干，以便更好的依靠群众，組織骨干对周圍同志的串联和帮助，揭开了工作不安心、思想不解放的根源。在大会小会上反复强調：只要有利于群众，有利于工作，有利于生产就坚决地改，狠狠地改。骨干心中有了底，精神振作起来了，苦思熟虑，大胆改革，也带动了群众。韓宝礼、康日宣二同志帮助織布車間搞工人参加管理試点工作，改革了产量記录方法、小組經济核算办法，效果很好。其次，抓住老职員这一主要环节，他們主要思想是习慣于旧有一套，怕改錯了犯錯誤，怕改了增加麻煩，因此有时不想改，也不敢改，針对以上情况，我們一方面組織老职員座談会，进行个别談心，交代了党的政策，并且着重指出老将工作經驗丰富，所管事情的面大，我們坚决支持和依靠老职員，激发了老将的“黃忠之心”、“严顏之胆”。如被称为“鉄树开花”的出納員陆宝丰同志打破常規提出了取消現金帳，以小汇总表代替，可以提高工作效率一倍。事实証明群众有热烈的改革业务的願望，只是需要領导的支持和启发。

3.借东风学經驗，大鬧业务革命。

我們在业务改革中，曾組織了六人到兄弟厂学习和吸收兄弟厂的先进經驗，对打破保守思想，大鬧业务改革起到很大作用。例如：学习辽紡的經驗，改进了自用紗納稅方法，可以减少流动資金14万元，計算时間也大大节省了。

4.搞起声势，轟轟烈烈地开展群众性的业务改革高潮。

在群众打破思想顧虑初步思想解放的基础上，我們搞起了声势浩大的大闹业务改革高潮。同志們一致表示，我們有信心有决心、思想大解放、迷信都打破、苦思苦想、翻箱倒柜、保証質量，一定超額完成400条的指标。我們及时組織了业务改革宣傳服务組，利用一切可用的宣傳工具来宣傳和鼓舞，在科的四周圍墙上設立了献計台、逞武台、报捷台，提出建議馬上貼在献計台上，发动群众自己解决，解决了就馬上貼到报捷台上，群众提出的献計献策报捷逞武的大字报，貼滿了四周墙上，卷柜上五色繽紛、琳琅滿目，形成了一个声势浩大的业务改革高潮。如孔世鋒同志一人就提了65条，有的同志一边提意見，一边到車間去給工人参加管理班上課，大家都心情舒暢干勁冲天。

（二）紧紧結合中心工作，把“两参一改”与当前的技术革命、生产大跃进密切地結合起来：

1.思想中的启发和認識。

党提出的技术革命，我們体会在經济科室中就是业务改革。在生产大跃进中科室亦有重大的責任，計划財务科作为領导的助手，要坚决貫彻执行毛主席指示的抓規划、檢查、評比三大环节。因此，在群众性的大鳴大放大整大改后，在我們的思想中逐漸明确和認識到科室业务改革为中心工作服务，紧密結合中心工作的两个主要环节。其一：坚决地改、狠狠地改，把405条宝貴意見引向几个重要規章制度去解决，从而达到党委号召的技术革命六化任务之——企业管理科学化的要求，为促进生产，提高工作效率，便利工人参加管理，干部参加劳动服务。其二：将企业的生产、劳动、資金等重大問題进行具体細致安排，并进行全厂的群众性大檢查、大評比、插紅旗，促进生产大跃进。

2.掀起第二个高潮，通过大爭大辯改革了重大业务制度。

为了深入貫彻党委的指示，我們进一步发动群众，抓两个主要环节。八月初我們結合厂首届七次职工代表大会的召开，再一次提出倡議，口号是：“政治挂帅，以虛帶实，点面結合，群破群立，大胆試驗，大小并举，改革制度，事事落底，苦干三天提出和解决100条，苦干七天提出改革各項业务制度草案。”这时人心振奋，跃跃欲試，刘書忠同志說：“保証一星期把业务制度逐条逐字按新的精神修改完毕”。全科經过苦战一周，实現了100条意見和修改完毕了作业計划、月度財务收支計划、經济核算制等9个重大的規章制度。在改革制度时，不同思想不同观点的对立面，經过大爭大辯也求得了初步統一，主要有(1)否定一切和不忍割爱的矛盾；（2）业务搬家（把本科作的工作原封不动地轉給外科）和合理分工（根据工作性質合理地由各部門担負起来）的矛盾。我們針对这两个主要矛盾組織了核心組，对各种思想进行了逐条分析研究，找出几个主要問題組織全科进行了反复的辯論，最后取得了一致的認識。例如有的人認为月度財务收支計划和經济核算制都不必要，应該取消，省得各部門的麻煩，有个别同志又認为原来的不錯，可以都保留下来。經过反复辯論明确了这两种制度还是必要的，但是以前的作法过細、过繁、过死，应該从便利群众、便利工作出发，大力精簡。例如班組經济核算指标多，計算手續复杂，每月只公布一次，工人感到麻煩，效果不大，大家認为应該采取实物核算，結合劳动竞賽，有鮮明的比較，有生动的形象，就可以发揮較大的作用，既便于計算和公布，又便于群众掌握。有的同志說：“年度季度的生产計划也要車間来編制”，实質上是业务搬家，自己工作輕快了，全厂的工作量并不减少，而且不便于厂級来貫彻年、季的生产安排意图，經过大会辯論，批判了各种业务搬家思想，根据应負的責任愉快地把工作接受下来了。

3.扭轉工作作风，初步树立为生产为中心工作服务的风气。

計划財务科在业务制度和計算工作改革的同时，对干部工作作风問題也进行了辯論。①“报表上数字都有了，生产上經营活动上有問題，我們不負責任。”这种机械地死板地为报表数字服务的思想十分严重。②“下車間不能发現問題，車間又不提供資料，怎样为生产服务？”这种不深入車間发現問題、解决問題，不是为生产服务的思想也很严重。

我們針对以上情况，根据党委一再指示的“科室要面向車間、面向生产，要搞檢查評比工作”組織了辯論。学习了周总理对統計資料要多搞文字說明的指示精神，学习了河北省統計工作大評比的經驗，学习了工业会計与財务杂志对經济核算工作的經驗介紹，思想上有了变化，受到了触动。計划員史俊卿同志說：“我們报表数字一大堆，領导很忙，看也看不过来，又沒有情况分析，那能滿足領导需要？眞正反映情况，以后必須加强調查研究”。他在八月中旬发現布場产量有完不成任务的情况下，写了分析报告，送給党委，馬上引起了領导的重視。党委書記亲自召集干部会进行了檢查，又到車間发动工人克服困难，苦干两天，将新安装的40台寬幅机提前投入生产，从而棉布产量从上半月只完成計划不到99%而第三周就完成了101.16%。生产統計員和核算員体会到：抓評比，抓檢查，党委和工会十分重視，而我們統計核算人員却提供不出資料，大大地妨碍了生产的大跃进。因此，韓宝礼等同志拟訂了全厂大評比、大檢查草案，配合厂工会紧紧地与当前群众运动結合起来，开展了全厂的大跃进、插紅旗、大評比高潮。这些事实都說明，由于干部工作作风的改变，工作上也出現了新气象。

棉花染色后紡紗的初步經驗

周惠煜

編者按： 棉花染色后紡紗，在国内尚屬首創。本文是作者根据无錫市信和染織厂采用手工操作进行色紡試驗的情况写成的。这些初步經驗，可供各地小型染織厂研究参考。

为了使我国的棉布花色品种迅速地赶上国际水平，以更多的品种滿足广大消費者的需要，最近我們进行了試紡色紗。到目前为止已正式試驗过三次小量（一般在两件紗左右）的紡制，在这几次試驗中，我們初步取得了一些經驗，在染色方面，我們采用棉条染色、天然棉染色、人造棉染色等。在使用染料方面，我們用过直接染料、硫化染料及納夫妥染料。我們先将棉花或棉条染好色后，再混入适量的未染色的棉花，这样使紡出的紗外观和毛織品相仿。拼色是色紡很重要的一个部份，我們在这方面也試驗过好多次，采用过棉堆拼色（即将染过色的棉花和未染过色的白花拼和）、棉卷拼色（先做好色花卷和白花卷进行混和）、并条拼色、粗紗拼色、細紗拼色等方法。我們也試紡过三色紗及四色紗。在整个試紡过程中遇到了很多困难，現已初步試驗成功，准备大量投入生产。仅将紡制过程中遇到的一些問題分述如下，供研究色紡的同志参考。希望同志們提出批評与指正。

（一）染　色

在染色方面，我們做过两种試驗：（1）棉条染色，（2）原棉染色。两种染色各有优缺点，我們認为如正式投入生产应当采用棉花染色，如只是試样則采用棉条染色較好。

（1）棉条染色法：棉条染色首先遇到的問題是要防止棉条在染色过程中的紊乱及产生意外牽伸。我們先后試驗了10多次，初步找到了一些方向。我們的做法是：先将棉条（用鋼絲車生条拉力較好）用犀車犀成絞状，每絞80圈，重約一磅，然后編好扎絞，一般应編三到四道。（多編絞的目的主要是防止紊乱及在染色时产生伸长）。将10絞一包，用布包好，放入沸水中煮炼四小时（煮时应用重量压好，否則棉条不易吸水），等煮透后取出，連包布放入离心式脫水机中脫去水份，然后打开包布，另用小包布将每二絞包成一小包，投入染液經常翻动及反复挤压，染15分鐘后取出，压去染液，用水冲洗数次再压去水份，打开包布将棉条取出套在手臂上，入清水輕輕漂洗，直到洗清为止。在取出时要一手拿上面，一手托住下面，以免造成意外伸长，然后平放木板上，使其自然滤去水份，再将它脫去水份，最后进行烘干或晒干，再把它整理入棉条筒以备应用。如欲染得和紗綫同样深淺的色泽，染料用量应增加30—50%（試驗时沒有应用脚水，用料較多）。

（a）硫化上青：棉条50磅，用1号硫化潮兰6,262公分，青紅光硫化元1,122公分，硫化碱7,060公分，太古油6,000C C。

（b）硫化墨綠：棉条25磅，用硫化棕2,030公分，硫化宝兰500公分。

（c）硫化栗色：棉条25磅用硫化酱2,100公分，硫化元1,845公分，硫化碱4,704公分。

根据以上配方，除一只墨綠染得較淺外，一般都很深。

（2）原棉染色法：先将棉花称好重量，用手扯开，投入竹篚中（每篚10斤），然后浸入煮沸的水缸中，上面用木架压好，使原棉全部浸入水中煮炼，待原棉全部浸透后，取出用离心式脫水机甩去水份，然后再放入竹篚，浸入染液染色。在染人造棉时，因为吸水性較好，可以不必煮炼。在染色时应当注意随时翻动，尤其是包装打得过紧的棉花，最好先經过拆包机打松后再进行染色；如沒有拆包机可用手扯开后再染。这样不但可以使染色时染得調和，而且染好的原棉也不易結成块状或硬粒小块。在染人造棉时更需特别注意，因为人造棉大都包装得很紧，而且本身彈性又差，如不打松后染色极易产生硬块。

因为棉花纖維吸色性好，因此染料用量也較多。一般欲染得与棉紗同样深淺的原棉，染料应增加一倍左右。如我們染原棉10斤用硫化元28市两，硫化碱23市两。用碱对单纖維有損伤，因此一般用碱应按染紗时的用量打八折，否則在紡紗时因纖維发脆在牽伸时拉断纖維，这是值得注意的問題。染色的时間及温度，一般可与染紗相同，染好后用清水洗到沒有浮色为止，然后用脫水机脫去水份，进行晒干或烘干。

原棉染色用竹篚是临时的办法，如正式生产可用套鍋染色法，用一只有小孔的鉄鍋，放入棉花，吊入染液鍋中，用水泵使染液在鍋中不断循环流动，这样染出的棉花較好。

（二）紡　紗

紡紗时首先遇到的問題是棉花染色后往往結成块，有的由于翻动过多而造成部份罗卜絲状，因此最

好先把棉花打松后再紡，一般可打二到三次，使原来成块的棉花松开，这样不但便于后道工程处理，而且可以减少落棉。因为我們进行小量試紡，所以在清花方面經过的机械力求簡单，有的甚至只經过一台清棉机，現将清棉机械排列情况分述如下：

（1）清棉：

（a）人造棉机械排列情况：HBB→LF→VO→CO→LF→EXO

人造棉試紡一种为硫化元，一种为硫化上青。在紡制时元色采用棉卷混棉，因此先做成元色棉卷，在机械处理上由于沒有事先打松，因此有些染色时造成的硬块在和花缸中大量落下，在清棉机打手中有些阻塞現象。其原因主要是棉花染色后沒有未染时滑潤。上青色我們采用棉堆混棉，因此在清棉时沒有发生困难。

（b）天然棉紡制情况：先将染好的棉花打松，然后直接放在三号清花車上做成棉卷（清棉机有梳針打手）。

（2）鋼条粗：

在紡人造棉时发現棉网較一般为松，因此断头略有增加，据分析大概是原棉含水太高的緣故。

棉条染色后因含水太高，有粘皮輥現象。在棉花染色时由于严格控制了含水，因此沒有发生問題。在另一方面我們在棉条染色时由于有个别用碱太多，因此使纖維脆化，在并条車上产生严重的牵伸波，大部份纖維被拉断，后来严格的掌握了用碱量，問題也就得到解决。

人造棉紡制时，我們用单程式粗紗机，其他均經过二道粗紗机，在紡制时应注意含水不能太高，以免卷皮輥。

（3）細紗：

在紡細紗时，因色紗与車面板色泽相近，因此断头后不易发現，因此在正式投入生产时，車面板及导紗鈎、叶子板最好用白漆漆过，这样断头后才易于发現。

（三）各种拼色法的比較及应注意的問題

色紡紗綫其最終的目的是要使紗綫得到調和的色泽，因此在紡制时就得采用二种或二种以上的色泽，紡出各色的棉紗。拼色在整个紡制中极为重要，拼色的好坏直接影响到产品的美观，我們在这方面作了各种方法試驗。

（1）棉堆拼色法：采用小量混棉的办法，先将色棉花与白棉花按需要的比例（我們是色、白各一半）混合，然后上車。它的优点是比例可以任意搭配，减少机械上的困难，混和均匀，尤其是单程式清棉机宜采用棉堆混棉；缺点是如果两种色泽相差太近，則紡出的紗因过份調和而失去了色紡的特性。

（2）棉卷拼色：先做成色花卷，然后和白花卷在清棉机上进行混和。优点是在紡制过程中如果先紡色花后再紡白花卷这样可以使車上易于分清；缺点是比例变动較为困难。

紡制色泽非常調和的色紗时，可采用以上两种方法。但是要紡三色紗或三色以上的紗綫就不宜采用这些方法，因为色泽多了，如过于調和就显不出各色的特性。在紡两色紗綫时，二种顏色亦以相差較大为宜，否則得不到理想的外观。另一方面，如两种棉花松紧不同时，最好先将部份花衣先行松解后再混和为宜。

（3）并条拼色：先做好色棉条和白棉条，然后在并条車上进行混合成需要的顏色。并条拼色既沒有花卷混棉那样的調和，又不会发生細紗拼色那样的明显，因此說这种拼色是比較理想的拼色法。我們在試驗中采用5根色棉条和1根白棉条混合，这种紗綫做深色綫呢最合理想，成布的外观，与深色花呢相仿。我們也試过4根色棉条和2根白棉条进行拼色，外观也很理想，我們紡成的咖啡色成品和条花呢相仿。我們也試驗过3根色棉条3根白棉条进行拼色，外观很好，这种紗綫做紗派力司很合理想。在并条时应注意色条和白条能集总在一边，这样能得到較明显的外观，如欲使色泽調和，可采用1根色棉条、1根白棉条間隔安排。用头道并条拼色紡成的紗綫近似花卷拼色。

（4）粗紗或細紗拼色法：用一根色粗紗一根白粗紗双根喂入，进行拼色，紡出的紗綫和普通的双絞花綫完全一样。“錫惠之晨”就是用这种方法紡成的，它已得到外貿部門的好評。这种紗綫的优点是单紗就象花綫，因此如在沒有高支紗設备欲織高支花綫織物时，可采用此法。如用色紡40支单紗即与80s/2花綫有同样的外观；缺点是比例变动較为困难，要紡三色或三色以上的单紗，在工艺过程上需另行設計。

× × ×

我們認为色紡是一个很有发展前途的品种。在国内来說色紡还是在萌芽状态，而在国外来看，已經有相当的基础，如日本有一种色紡的名叫“天賜羅”的品种，在香港市場上极为盛行。色紡有很多优点。首先在縮短工艺过程来看，它可以从紗場筒子直到布場整經，廢除了捲紗、染色等过程，另一方面如将来制造人造纖維时，直接加入各种色泽制成有色棉花，就可以完全廢除染色过程。在外观方面来說，色紡織物可以做到和毛織品相似的外观。同时，由于色紡采用了棉花染色，色泽牢度可以提高；由于采用了拼色，因此不会造成因染色不匀而造成色档条花等次布，因此說色紡是很有发展前途的品种。

谈一缫丝厂的综合利用

范顺高

一个蚕茧是沒有一点东西应該被丢掉的。茧衣和蛹衬可作絹紡，茧层可缫生絲，蚕蛹可作飼料或肥料，各种干湿下脚，都可作絹紡原料。但是，从目前技术革新运动中出現的綜合利用情况来看，我們过去对蚕茧的利用是不够經济的。蚕茧身上有很多东西沒有得到充分的利用，尤其是蚕蛹。如一担蚕蛹作为飼料或肥料，只值几块錢；但如充分挖掘其潜力，进一步綜合利用，則一担蚕蛹可值几千元，甚至一万元以上。另外，在缫絲厂生产中产生的干湿下脚和毛屑絲、廢水、煤烟、煤灰和煤屑等，在过去一直沒有很好利用，有的还被看为又臭又脏、无法安排的廢物，但是現在看来，也成为一种良好的工业原料。

在技术革新运动中，从浙江、江苏缫絲厂的情况来看，廢水、殘渣变成黃金，蚕蛹成了无价之宝，缫絲厂的綜合利用，正在大大跃进，并且将繼續发展。这說明缫絲厂的綜合利用，其潜力是十分巨大的。

缫絲厂現在是以生絲为主要产品，其他都是由制生絲而产生的副产品。这一情况，将在大搞技术革新和綜合利用中有所改变。即生絲将成为产品之一，而原来的屑物副产品，則将成为主要生产品的原料。一公担蚕茧所产生的生絲价值，約为900多元，若将其屑物副产品全部充分綜合利用，則其价值将在四万元以上。由此推測，以全国1957年桑蚕产茧量133.4万市担（据1958年4月3日人民日报所載）計算，所产生絲价值为2亿多元，而屑物副产品綜合利用价值則将达88亿多元。

由此可知，缫絲厂的綜合利用，是工业建設上克服原材料不足的重要一环。它无論在經济上、技术上、政治上都具有重大的意义。

現在我根据浙江、江苏缫絲厂开展綜合利用的情况，和我个人的一点認識，提出来与大家共同研究：

（一）蚕蛹的綜合利用

蚕蛹过去是当着飼料或肥料利用。蚕蛹的成份，主要是蛋白和脂肪。据日本井爪氏的分析，干蚕蛹的成份如下：

粗蛋白	粗脂肪	肝　糖	甲壳質	灰　分	总氮量
65.31%	29.35%	2.18%	2.12%	5.18%	8.66%

經过缫絲后的蚕蛹，首先是提取蛹油，然后将脫脂蛹提取蛹蛋白素（又称干酪素），并将蛹渣提取甲壳質作壳糖。在蛹油中又可提取汽油；蛋白素又可制人造纖維和提取各种氨基酸。据日本和田氏把脫水脫脂的蛹柏，經过水解，分离得各种氨基酸如下：

甘氨酸	1.61%	丙氨酸	0.78%	纈氨酸	0.95%
亮氨酸	2.47%	异亮氨酸	1.71%	苯丙氨酸	1.21%
珀氨酸	0.11%	赖氨酸	4.17%	B 脯氨酸	1.81%
胱胺氨酸	0.40%	酪氨酸	1.84%	色氨酸	1.20%
胱氨酸	0.19%	組氨酸	0.07%	精氨酸	0.15%
賴氨酸	0.02%				

現将蚕蛹具有的工业用途和經济价值分述如下：

①蚕蛹提取蛹油：

缫絲后的蚕蛹，除去蛹衬烘干，将其浸漬在汽油或苯等的油脂溶剂中，并进行抽循数次。汽油和苯具有脫脂的特性，所以能将蚕蛹中油脂溶解出来，成为混合液。然后将混合液放在鉄桶內加热。此时由于汽油或苯的沸点低（汽油沸点約在60～105°C，苯的沸点約在80～84°C），蛹油沸点高（約在360°C左右），所以加热后溶剂全部蒸发，蛹油留在桶內。在蒸发时，将汽油或苯的蒸汽，用管通入冷凝箱，使其凝結回收，以后再用。

其提取的簡单过程如下：

蛹桶內进溶剂（汽油或苯）——用泵将蛹桶內溶剂上下抽循半小时——放出桶內混合液入蒸发桶——用蒸汽加热至98～100°C时即可出蛹油。

利用蚕蛹提油，出油率可达干蛹的30%左右。蛹油的用途很广，是制造炼絲用肥皂的最好原料，精制后可作为其他肥皂的原料；也可制成硬化油以造蜡烛；另外还可在蛹油中提炼汽油等。

②蚕蛹提取蛋白素（又称干酪素）：

提取蛹油后的脫脂干蛹，蛋白質含量在75%以上。浙江在利用蚕蛹提取蛋白質的实际生产中得出，其可用蛋白質在40～50%。

提取蛹蛋白質的方法，是利用鹼能溶解蛋白質的特性，将蚕蛹中的蛋白質溶出，再导入酸使其中和，并分离蛹渣和水，而得出蛹蛋白質。

其提取的簡单过程如下：

蛹中加入鹼性溶液（加10倍1.5%NaoH）使蛋質

溶解——从溶液中分离出蛹渣——滤液中加酸中和（用稀硫酸或稀盐酸徐徐滴入，使Ph值达到4～5）——沉淀除去上层水份——加入脱色剂（可用适量的1%高錳酸鉀气化，再用亚硫酸氢鈉除去残余錳酸根）漂洗——低温（60°C以下）干燥磨碎即成。

蚕蛹蛋白質可作干酪素的代用品，其用途极广。在塑料工业和皮革工业上可作为措光剂，油漆和制革工业上可作为上光剂，造紙和木材工业上可作为胶粘剂。另外，还可将蛹蛋白制人造羊毛和提取各种氨基酸等。

③用蛹蛋白素提取酪氨酸：

酪氨酸$C_9H_4(OH)CH_2CHNH_2COOH=C_9H_{11}NO_3$，是白色結晶粉末。它是一种稀有的貴重药品，頓以制造腎上腺激素、甲状腺激素和黑色素。凡是关节肌肉、神經炎症、血色不好、发育不正常都需补充酪氨酸。

提取酪氨酸的方法，是将蚕蛹蛋白素加酸分解，然后加氢氧化鋇（$Ba(OH)_2$）中和，并加以过滤脫色、濃縮結晶而成。

其提取的簡单过程如下：

脫脂蚕蛹磨碎——加三倍25%硫酸，使蛋白完全分解（同时加热）——冷却过滤除渣，并洗滌滤渣——滤液加氢氧化鋇除去硫酸——滤液用活性炭脫色——濃縮結晶即得。

④用蛹蛋白制人造羊毛：

蛹蛋白可制酪素纖維。酪素纖維从外观上看，很象細羊毛，在化学組成方面，与天然羊毛也有一般相似之处。酪素纖維較羊毛光滑，光泽也較强，但强度不如羊毛，特别是处于潮湿环境中。一般在織物上，都把天然羊毛与人造羊毛混紡，所以毛織品的坚牢度也提高。一公斤酪素，能制得一公斤人造羊毛，可織成3～4公尺的呢子。

制人造羊毛，是利用碱能溶解蛋白質的特性，将蛹蛋白（又称干酪素）溶解，然后将干酪素溶液压入紡絲囊，在每个紡絲囊上細小的孔（孔的直徑約为0.08毫米）中喷出。每个紡絲囊約有600～900条极細的干酪素液，喷出到凝固剂中而成人造羊毛。

其簡单的制造过程如下：

干酪素在稀碱液（NaOH）中溶解——过滤脫水——用泵将干酪素溶液压入紡絲机的紡絲囊小孔內——紡絲酪喷出极細的干酪素液，流入凝固浴中（凝固剂一般用硫酸或硫酸盐）凝固即成。

凝固剂中除凝固剂外，还需加入醋酸作为塑化剂，使蛋白質获得較好的定向性，使单纖維細，强度和彈性也增大。同时在凝固浴中，应加入甲醛（福尔馬林）和鉀鋁明矾作輔料，使蛋白質分子"縫合"起来，增加坚韧性。

⑤用蛹壳提取壳糖：

蚕蛹用于提取蛹油和蛹蛋白后，尚有8～9%的蛹壳。蛹壳內含有丰富的甲壳質，其含量約在50%左右，比蟹壳含量多一倍以上。将甲壳質稍加以处理，就成为壳糖。

壳糖提取的方法和过程是：将提取油脂和蛋白后的蛹壳，浸漬在清水中冲洗干净，置入5～10%的苛性碱（NAOH）或氢氧化鉀（KOH）稀液中，加热煮沸3～4小时（至基本成为无色透明的軟壳为止）。再将軟壳漂洗，用稀酸（HCL）冲洗，除去碱質，即得净純之軟壳。在軟壳中加入1%高錳酸鉀稀液，使氧化除去杂質，并用1%重亚硫酸氢鈉（Na_2HSO_3）除去过剩錳酸根，再冲洗数次，即得洁白无色透明玻璃状的甲壳質。然后将甲壳質用40%氢氧化鈉或氢氧化鉀溶液，加热煮沸2～3小时，除去甲壳質上的醋酸基。在除去醋酸基后，以清水冲洗，并用甲醇冲洗中和除碱。当除去醋酸基后，它仍显示原有的結构，所以还必須溶于2～3%稀醋酸中，再用稀碱中和使其沉淀，过滤漂洗，干燥磨碎，就成黃色硬粒的壳糖产品。

壳糖不溶于水，而能溶于1～2%的稀醋酸中，成为粘性很大如玻璃状的物質。它可当織物上浆和固色的浆料，是一种耐水洗的織物整理剂，并能使織物防縮防皺。

（二）煮蚕繭絲湯的利用

煮茧繭絲湯中含有絲胶（煮湯中約含3%，繭湯中約含1%）、氮、鱗、鉀和有机物等。这些含量比較稀少，因此单独的提取，会得不償失。但不加利用，任其大量浪費也很可惜。因此最好利用煮茧和繭絲湯，作为煮炼干湿下脚脫胶时的水液。这样可将其絲胶同时提取，并将廢水与其他廢水混合制得肥料。

絲胶提取的方法，是利用酸或酒精使絲胶凝固沉淀而析出，或利用电流現象提取。但用酒精成本較大，用电流仍須以酸滴定，所以一般都用加酸直接提取。加酸提絲胶，是将湯加酸至絲胶等电点Ph值3.9，此时絲胶便沉淀而析出。

絲胶提取的簡单过程是：

煮繭湯过滤除去杂質——滤液徐徐加入酸至Ph值3.9——絲胶沉淀过滤干燥即成。

在Ph值3.9时沉淀的是絲胶A，因此滤液中尚有少量絲胶B。若将已提过絲胶A的滤液加入飽和硫酸銨，絲胶B即可浮于水面，过滤而得。

提取的絲胶可作白明胶，也可提取貴重药品——絲氨酸。

絲氨酸在各种蛋白質中含量不多，目前一般都用合成絲氨酸。但絲胶中絲氨酸的含量在33.9%左右，所以极其宝貴，絲胶应用以提絲氨酸。

提取絲氨酸的方法和簡单过程是：

絲胶——加入3倍25%硫酸——加热分解——过滤除去滤渣——滤液加温——加入氢氧化鋇調整Ph值到9（氨气逸出）——加硫酸調整Ph值到7——过滤除去滤渣硫酸鋇——滤液通过活性炭脫色——濃縮——此时酥氨酸、丙氨酸、絲氨酸同时出現——加入酒精后，絲氨酸便結晶而析出。

（三）干湿下脚和毛屑的利用

干湿下脚和毛屑絲，是緙絲厂的副产品，过去一直看作坏茧廢絲，都作为絹紡原料，利用价值不高。如一担茧衣售价仅166元，但茧衣中含絲胶在40%以上，用以提取絲胶制成絲氨酸，价值可达七万多元。因此对干湿下脚和毛屑絲的利用，也十分重要。

干湿下脚和毛屑絲，都含有大量絲胶，因此都可用以脫胶提取絲胶，再提絲氨酸，甚至提取更高貴的环絲氨酸。除提取絲胶外，还有以下多种利用：

①茧衣制人造羊毛：

茧衣絲胶含量很多，利用凝固剂处理后，使絲胶固定在纖維上，减少絲胶溶解度，甚至在高温高压下也不溶解。茧衣經过处理后，其纖維排列結构上类似羊毛，所以称人造羊毛。

茧衣制人造羊毛，是采用甲醛（HCHO）35%的水溶液和单宁酸（$C_{14}H_{10}O_9$），也有用鉻酪、醋酸、酒石酸等，作为絲胶固着剂。茧衣經过甲醛和单宁等处理后，使絲胶中多量的氨基酸产生脫水作用，变成疏水性和难溶解于沸水的氨基酸的亚甲基化合物，从而使絲胶固定。

茧衣制人造羊毛的簡单过程是：

茧衣清洗烘干——茧衣浸漬在甲醛或单宁酸水溶液中約二小时（稍加热）——清洗干燥即成。

②汰头、湯茧、脚屑提取蛹油：

汰头、湯茧和脚屑中含有很多蛹油，据山东工业厅制絲厂的試驗：汰头（未經过煮洗）含油24.1%，湯茧含油23.16%，脚屑含油31.24%。因此将它提取蛹油，有很大經济价值。

利用汰头、湯茧和脚屑提油的方法，与蛹提油的方法相同，不过是以汰头、湯茧和脚屑代替茧蛹作为提油的原料。

③制造再生絹絲：

干湿下脚和毛屑絲，經过提取絲胶和蛹油后，或者不經过提取，都可以制造再生絹絲。

再生絹絲是使絲素在碱性重金属盐或中性盐的濃液中膨脹达成胶体而制成。即将干湿下脚和毛屑絲洗去污垢（未脫胶者应用碱脫胶），浸漬在銅氨液（或鉀胺液）中。此时絲纖維立即滲透扩散，与銅氨发生作用溶解成胶体而成絡合物。将已溶解的絲素胶体，在紡絲囊中压出，并通入凝固剂液中（凝固剂液可用10%的硫酸或飽和硫酸氢鈉溶液），使分散的絲素粒子，重新合成絲纖維，然后再进行纖維的脫水和脫銅，即可生成再生絹絲（或称再生絲）。

再生絹絲的簡单制造过程是：

清洗脫胶——溶解——紡絲凝固——脫銅脫水。

④干下脚制絲綿：

各种干下脚，都可制絲綿。制絲綿后其价值可比原来提高2～3倍，所以在經济上也較合算。但在絹紡原料不足时，也不必采用。其制絲綿方法是：将干下脚在稀碱液（約2%）中煮，使部分絲胶脫落，待茧层非常柔軟，即可取出，将茧层剝穿，除去蚕蛹和脫皮，在絲綿器上拉大即成絲綿。煮干下脚的水液，含有多量絲胶，故可提取絲胶（方法与前述同）。

（四）廢水的利用

緙絲厂的廢水很多，尤其是綜合利用后，各种廢水廢液是大量的。如煮茧和緙絲湯、长吐和汰头的洗滌压榨水、各种綜合利用的洗滌水等。这些廢水不利用，又臭又脏，影响环境卫生，而这些水中却含有多量的有机物和氮、磷、鉀等，尤其是汰头水中，含量最为丰富，所以可利用制造肥料。

根据浙江經驗，这些廢水最好用于制造土化肥料，这样成本低，方法也簡便。其方法是：将廢水与經过篩子篩出的細煤屑拌勻，加热燒干即成。同时在燒时，需加入少量硫酸，使廢水中有机物能迅速分解，以便在农作物使用上能起速效。

（五）煤灰、煤烟、煤屑的利用

煤灰是煤燃燒时逸出的烟灰，其一部份留在烟道里，另一部份在二氧化碳（CO_2）气中发散在空气中。煤烟是煤燃燒时放出的二氧化碳，也散发在空气中。煤屑是煤燃燒后的剩余殘渣。

煤灰和煤烟，在过去是緙絲厂討厌的东西，它不但要影响身体健康，而且还要造成黑絲和黑点絲等次品。煤屑由于数量多，日子久后，无处堆放而感到不便，有时还要雇人运送，浪費人力物力。但自技术革新运动开展后，煤灰、煤烟和煤屑都可綜合利用，也成为緙絲厂的一項財富。現举几种綜合利用如下：

①煤灰制农肥硫酸銨：

硫酸銨（$(NH_4)_2SO_4$）是农业上的化学肥料。其制法是：将煤灰放在水中加热煮过，再将他过滤沉淀濃縮，便可收得7～14%的硫酸銨。

将已提取硫酸銨的灰屑，加入絲厂廢水，也可制成土化肥料。

②煤烟制小苏打：

小苏打在工业上的用途也較广。其制法是：将28%的煤烟（CO_2）用管通入62%的硫酸鈉（$NaCO_3$）內，并加10%的水份，然后濃縮干燥即得。

③煤烟制碳酸鈣：（下轉第36頁）

譯文

棉紡生产新技术和工艺会議提出的几个建議

今年三月下旬，在苏联紡織工业中心依万諾沃举行了全俄罗斯棉紡生产新技术和工艺会議。有485名代表参加了这次会議，其中有总工程师、紡厂主任、生产革新者、科学研究工作者及制造厂和設計单位的代表。会上討論了最近7年（1959～1965年）棉紡生产新技术的发展方向与革新內容。在我們正处在紡織工业技术革命运动蓬勃开展的今天来說，无疑是会有重要意义的。現将这次会議全文譯出，供大家参考。

——譯者注

Ⅰ 創造新的裝备方面

（1）机械制造厂必須保証供給棉紡工业最新的高生产率的紡紗設备。

棉紡工业需要装备現代化开清棉联合机以及用机械自棉包送棉的АПК型自动給棉机和混棉机。在該装备中，应包括两台用多馬达傳动、摩擦部分集中加油以及用机械方法排除廢棉的单程清棉机。清棉机、落卷工序、棉卷幌的取下和安上机器，均应自动完成。在1958年到1959年間，在分級——清棉車間內均应以現代化开清棉联合机来代替所有已陈旧的装备。在清棉間內必須貫彻采用装有打印机构的自动秤量器，用于秤出清棉机上取下的棉卷重量。

棉紡工业需装备高生产率的小型ЧМ—450—2型梳棉机；装有4×5和3×4式牵伸装置的高速并条机；Г—4型高生产率的精梳机，該种精梳机装有无噪音傳动机构与供条卷到压紧罗拉上的搖摆机构。

必須在棉紡企业中采用狹幅精紗机，用粗紗喂入的其牵伸为40—50倍，用棉条喂入的則其牵伸为100倍以上。在狹幅精紡机上，应装置示速器及将棉須排出到总的纖維收集器的而风流通往总排气系統的吸棉装置。必須采用彈簧加压罗拉。

应制造小型拈綫机，其錠距为66；83和100公厘。在1959——1965年間，应繼續装备小型К—66—1型，КМ—66—1型，К—83—1型，КМ—83—2型，КМ—100型，К—100—1型，К—128—1型和К—176—1型拈綫机，以及用作加工自4支——200支紗的、車速为600公尺/分的Т—В—150型并綫机。

（2）在棉紡生产中，采用新的高效率的机器基础上，必須建立自动化流水綫。采用这种流水綫紡制中支紗时，应将工艺过程中6道工序縮短成3道。其每道工序应采用下列装备：第一道工序——开—清—梳联合机；第二道工序——装有棉条成卷机构的高速并条机；第三道工序——由棉条喂入的精紡机。

流水綫应装备各种控制仪器和結合装置，以及保証机器运轉中严格协調的其他机构。

Ⅱ 改装現有裝备方面

会議建議：在采用現代化技术和工艺的基础上，利用銀行信貸，广泛地进行有經济依据的現有装备的改装工作。具体地說，建議按生产工序，采用下述的改装方向：

（1）在普通給棉混棉机上，装置依万諾沃紡織科学研究院所制定的带有除杂斬刀的鋸齿錫林。在进行这种改装以前，应根据"紅色枝"工厂、諾千工厂、捷尔任斯基工厂、吉依科夫斯基联合工厂等經驗，在ТО—16型机上儲棉仓內，装置梳針罗拉和梳針錫林，特别是对低級棉以加强开棉处理。

建議加装由中央棉紡織科学研究院制定的带廢棉箱的角釘罗拉，以提高給棉混棉机处理低級含杂棉时的清棉能力。这种机构的图紙，各厂可詢請中央棉紡織科学研究院寄給。

为了达到提高开棉联合机清棉能力，在总給棉机之后，需要安装中央棉紡織科学研究院和"庫茲紡織机械"制造厂所制定的傾斜式角釘錫林清棉器：三錫林的——用作一級棉处理；五錫林的——用作低級棉处理。这种傾斜式清棉器可向机械厂定購。可以在供給2—3台清棉机的現有的开棉联合机上，安装这种清棉器。

（2）采用圓筒式鋸齿錫林和梳針錫林，代替单程清棉机上三翼打手。根据要求，鋸齿錫林图紙由依万諾沃紡織科学研究院寄給。根据吉依科斯基联合工厂工作人員的建議：在ТО—16型机上儲棉仓应采用活动式带振动的仓壁。

根据来明斯克"紅旗"联合工厂經驗，应采用空气压縮系統周期地从清棉机下排除廢棉。必須按照"庫茲紡織机械"制造厂和伏龙茲工厂所采用的自动落卷机构型式，制定用于現有清棉机上的自动落卷装置。

（3）根据依万諾沃紡織科学研究院和"火山"制造厂利用一对分梳罗拉的方法，以改装現有的梳棉机。在所有梳棉机上必須完成包复全金属鋸条及装置自停装置。

（4）将所有精梳机上牵伸装置改成双罗拉牵伸装置，这样能提高精梳棉条的均匀度15—20%。

（5）改善并条机牵伸装置。建議采用提高牵伸时控制纖維运行的单区或双区的牵伸装置，并需要提高皮輥的質量。

（6）根据依万諾沃紡織科学研究院建議：采用弯曲牵伸区的单区牵伸装置，以改装現有粗紡机。

（7）用現代化牵伸装置（依万諾沃紡織科学研究院式、BP—2式等），改装現有的三罗拉精紡机。

（8）組織机械制造厂內改装紡織机械所需的部件和零件的成批生产。

Ⅲ 改善工艺过程方面

（1）在分級——清棉車間內采用循环风流二級清理，并通过滤尘器后，强迫送入車間。

（2）建議将梳棉机道夫与緊压罗拉間牵伸提高到1.23倍。在剝取棉网时，斬刀振幅为28.6公厘时，道夫与斬刀之間的間距应为0.15和9公厘，当振幅为40公厘时，則为0.15和11公厘。

必須貫彻采用齿少的（齿距为3.5公厘）斬刀。这种斬刀，根据中央棉紡織科学研究院所設計的图紙，正在大量制造。应采用塔罗非莫夫式自动磨床代替旧結构的磨床。

（3）在ГХ型和ГД—12型精梳机上，小卷重量增加15—20%时，給棉罗拉和分离罗拉間牵伸建議增加到8—8.5倍。

（4）在精紡机、粗紡机和并条机上，皮輥和套管采用硝化橡胶（нитрильной каучук）包复。在棉紗精紡机上采用儲备卷摘机构。在所有精紡机上，采用自动落紗机构。

Ⅳ 組織生产方面

（1）采取各种方法在提高車速、增大卷装、手工和繁重工序机械化与自动化方面，以及在生产工作法和劳动組織合理化方面，扩大交流先进經驗和外国經驗。在最近期間內要使新机車速达到先进厂的水平。

（2）改造棉紡厂的实驗室工作，使之在企业內进行科学研究工作。实驗室必須积极地为貫彻新的工艺过程和最先进的工作法而斗爭。他們必須实現对工艺过程和产品質量有效的监督。

Ⅴ 巩固原料基地方面

（1）建議将8763—И品种棉在各地区进行最大量种植，以达到在最近几年內代替2級、3級、和5476—И品种棉的目的。建議在塔什干苏維埃共和国內播种5904—И品种棉的面积上种植5010—В和5230—В品种棉。向苏联国家計划委員会提出在中亚西亚地区扩大种植細纖維棉面积和阿捷尔拜疆苏維埃社会主义共和国內增加МОС—620品种棉的播种面积的問題。

扩大147—Ф品种棉播种面积，将КР—2品种棉划分給集体农庄播种。認为提高这种棉花的收購价格是合理的。

（2）請求苏联国家計划委員会审查加强选种工作的問題，以培育棉纖維长度为34/36公厘和断裂长度27/28仟米的第四类的中纖維級棉株，纖維长度为31/32—32/33公厘和断裂长度为25—26仟米的棉株及№5000棉枝，以用于混色紡織生产的需要。

会議認为棉花收購价格的差級是合理的，即这种差級能不断扩大細纖維原料的来源。

（3）認为在1958年內制訂籽棉和棉纖維新的全苏国定标准草案是合理的。在新标准內必須規定籽棉和棉纖維的全部相应的等級。

由于广泛地采用装有斬刀錫林和鋸齿錫林的軋棉机，因此向植棉的各加盟共和国国民經济委員会提出大大提高籽棉軋棉質量的要求。各軋棉厂和采購站在1959年內完成干燥——軋棉車間的建造。必須保証首先是对低級棉和机收籽棉的补充軋棉。为了帮助軋棉工业，“庫茲紡織机械”制造厂必須保証生产成批的最新的軋棉机。

（董熔 譯自苏联“紡織工业”1958年第7期）

（上接第34頁）

碳酸鈣（$CaCO_3$）在牙膏工业上用量較大。其制法是：将44%的煤烟（CO_2），通入56%的石灰（CaO）水內，即可制成碳酸鈣。

④煤屑提取金属鋁：

鋁是一种用途极广的金属。用煤屑提鋁，在上海冶金陶瓷研究所已取得了成功的經驗。其提取方法是：先将煤屑粉碎，加入2倍石灰，拌入水做成小球，然后与煤一层层的鋪在小高爐內（即鋪一层煤，鋪一层煤屑球），再加热燃燒至1,400°C以上，此时氧化鋁便在小高爐底层拆出。当得出氧化鋁后，再用氟化鈉还原，便可取得净純之鋁。

煤灰，煤烟和煤屑的綜合利用非常广泛，除上述以外，煤灰还可提取稀有金属二氧化鍺（GeO_2），作为半导体无綫电整流器之用。煤屑还可提取玻璃肥料和制低級水泥。除此以外，煤灰，煤烟和煤屑，一定还有很多有价值的綜合利用，尚須进一步研究。

纺紗厂的綜合利用是无穷的，只要我們开动脑筋，敢想敢說敢为，一定还有更多的东西可以进一步綜合利用，提炼出价值更大用途更广泛的物質，来滿足工业大跃进的需要。以上所述綜合利用的范圍和方法，仅仅是一个开端，其中的某些方法，也仅仅是初步的不成熟的意見。更多更好地开展纺紗厂的綜合利用，尚須进一步研探，在实踐中改进和补充。

譯文

棉紡生产新技术和工艺会議提出的几个建議

今年三月下旬，在苏联紡織工业中心依万諾沃举行了全俄罗斯棉紡生产新技术和工艺会議。有485名代表参加了这次会議，其中有总工程师、紡厂主任、生产革新者、科学研究工作者及制造厂和設計单位的代表。会上討論了最近7年（1959～1965年）棉紡生产新技术的发展方向与革新内容。在我們正处在紡織工业技术革命运动蓬勃开展的今天来說，无疑是会有重要意义的，現将这次会議全文譯出，供大家参考。

——譯者注

Ⅰ 創造新的裝备方面

（1）机械制造厂必須保証供給棉紡工业最新的高生产率的紡紗設备。

棉紡工业需要装备現代化开清棉联合机以及用机械自棉包送棉的АПК型自动給棉机和混棉机。在該装备中，应包括两台用多馬达傳动、摩擦部分集中加油以及用机械方法排除廢棉的单程清棉机。清棉机、落卷工序、棉卷輥的取下和安上机器，均应自动完成。在1958年到1959年間，在分級——清棉車間內均应以現代化开清棉联合机来代替所有已陈旧的装备。在清棉間內必須貫徹采用装有打印机构的自动秤量器，用于秤出清棉机上取下的棉卷重量。

棉紡工业需装备高生产率的小型ЧМ—450—2型梳棉机；装有4×5和3×4式牵伸装置的高速并条机；Г—4型高生产率的精梳机，該种精梳机装有无噪音傳动机构与供条卷到压紧罗拉上的摇摆机构。

必須在棉紡企业中采用狹幅精紗机，用粗紗喂入的其牵伸为40—50倍，用棉条喂入的則其牵伸为100倍以上。在狹幅精紡机上，应装置示速器及将棉須排出到总的纖維收集器的而风流通往总排气系統的吸棉装置。必須采用彈簧加压罗拉。

应制造小型拈綫机，其錠距为66；83和100公厘。在1959——1965年間，应繼續装备小型К—66—1型，КМ—66—1型，К—83—1型，КМ—83—2型，КМ—100型，К—100—1型，К—128—1型和К—176—1型拈綫机，以及用作加工自4支——200支紗的、車速为600公尺/分的Т—В—150型并綫机。

（2）在棉紡生产中，采用新的高效率的机器基础上，必須建立自动化流水綫。采用这种流水綫紡制中支紗时，应将工艺过程中6道工序縮短成3道。其每道工序应采用下列装备：第一道工序——开—清—梳联合机；第二道工序——装有棉条成卷机构的高速并条机；第三道工序——由棉条喂入的精紡机。

流水綫应装备各种控制仪器和結合装置，以及保証机器运轉中严格协調的其他机构。

Ⅱ 改裝現有裝备方面

会議建議：在采用現代化技术和工艺的基础上，利用銀行信貸，广泛地进行有經济依据的現有装备的改装工作。具体地說，建議按生产工序，采用下述的改装方向：

（1）在普通給棉混棉机上，装置依万諾沃紡織科学研究院所制定的带有除杂斬刀的鋸齿錫林。在进行这种改装以前，应根据“紅色枝”工厂、諾千工厂、捷尔任斯基工厂、吉依科夫斯基联合工厂等經驗，在ТО—16型机上儲棉仓內，装置梳針罗拉和梳針錫林，特别是对低級棉以加强开棉处理。

建議加装由中央棉紡織科学研究院制定的带廢棉箱的角釘罗拉，以提高給棉混棉机处理低級含杂棉时的清棉能力。这种机构的图紙，各厂可詢請中央棉紡織科学研究院寄給。

为了达到提高开棉联合机清棉能力，在总給棉机之后，需要安装中央棉紡織科学研究院和“庫茲紡織机械”制造厂所制定的傾斜式角釘錫林清棉器：三錫林的——用作一級棉处理；五錫林的——用作低級棉处理。这种傾斜式清棉器可向机械厂定購。可以在供給2—3台清棉机的現有的开棉联合机上，安装这种清棉器。

（2）采用圓筒式鋸齿錫林和梳針錫林，代替单程清棉机上三翼打手。根据要求，鋸齿錫林图紙由依万諾沃紡織科学研究院寄給。根据吉依科斯基联合工厂工作人員的建議：在ТО—16型机上儲棉仓应采用活动式带振动的仓壁。

根据来明斯克“紅旗”联合工厂經驗，应采用空气压縮系統周期地从清棉机下排除廢棉。必須按照“庫茲紡織机械”制造厂和伏龙茲工厂所采用的自动落卷机构型式，制定用于現有清棉机上的自动落卷装置。

（3）根据依万諾沃紡織科学研究院和“火山”制造厂利用一对分梳罗拉的方法，以改装現有的梳棉机。在所有梳棉机上必須完成包复全金属鋸条及装置自停装置。

（4）将所有精梳机上牵伸装置改成双罗拉牵伸装置，这样能提高精梳棉条的均匀度15—20%。

（5）改善并条机牵伸装置。建議采用提高牵伸时控制纖維运行的单区或双区的牵伸装置，并需要提高皮輥的質量。

（6）根据依万諾沃紡織科学研究院建議：采用弯曲牵伸区的单区牵伸装置，以改装現有粗紡机。

（7）用現代化牵伸装置（依万諾沃紡織科学研究院式、BP—2式等），改装現有的三罗拉精紡机。

（8）組織机械制造厂內改装紡織机械所需的部件和零件的成批生产。

Ⅲ 改善工艺过程方面

（1）在分級——清棉車間內采用循环风流二級清理，并通过滤尘器后，强迫送入車間。

（2）建議将梳棉机道夫与緊压罗拉間牵伸提高到1.23倍。在剝取棉网时，斬刀振幅为28.6公厘时，道夫与斬刀之間的間距应为0.15和9公厘，当振幅为40公厘时，則为0.15和11公厘。

必須貫徹采用齿少的（齿距为3.5公厘）斬刀。这种斬刀，根据中央棉紡織科学研究院所設計的图紙，正在大量制造。应采用塔罗非莫夫式自动磨床代替旧結构的磨床。

（3）在ГХ型和ГД—12型精梳机上，小卷重量增加15—20%时，給棉罗拉和分离罗拉間牵伸建議增加到8—8.5倍。

（4）在精紡机、粗紡机和并条机上，皮輥和套管采用硝化橡胶（нитрильной каучук）包复。在錠紗精紡机上采用儲备卷挠机构。在所有精紡机上，采用自动落紗机构。

Ⅳ 組織生产方面

（1）采取各种方法在提高車速、增大卷装、手工和繁重工序机械化与自动化方面，以及在生产工作法和劳动組織合理化方面，扩大交流先进經驗和外国經驗。在最近期間內要使新机車速达到先进厂的水平。

（2）改造棉紡厂的实驗室工作，使之在企业內进行科学研究工作。实驗室必須积极地为貫徹新的工艺过程和最先进的工作法而斗爭。他們必須实現对工艺过程和产品質量有效的監督。

Ⅴ 巩固原料基地方面

（1）建議将8763—И品种棉在各地区进行最大量种植，以达到在最近几年內代替2級、3級、和5476—И品种棉的目的。建議在塔什干苏維埃共和国內播种5904—И品种棉的面积上种植5010—В和5230—В品种棉。向苏联国家計划委員会提出在中亚西亚地区扩大种植細纖維棉面积和阿捷尔拜疆苏維埃社会主义共和国內增加МОС—620品种棉的播种面积的問題。

扩大147—Ф品种棉播种面积，将КР—2品种棉划分給集体农庄播种。認为提高这种棉花的收購价格是合理的。

（2）請求苏联国家計划委員会审查加强选种工作的問題，以培育棉纖維长度为34/36公厘和断裂长度27/28仟米的第四类的中纖維級棉株，纖維长度为31/32—32/33公厘和断裂长度为25—26仟米的棉株及№5000棉枝，以用于混色紡織生产的需要。

会議認为棉花收購价格的差級是合理的，即这种差級能不断扩大細纖維原料的来源。

（3）認为在1958年內制訂籽棉和棉纖維新的全苏国定标准草案是合理的。在新标准內必須規定籽棉和棉纖維的全部相应的等級。

由于广泛地采用装有斬刀錫林和鋸齿錫林的軋棉机，因此向植棉的各加盟共和国国民經济委員会提出大大提高籽棉軋棉質量的要求。各軋棉厂和采購站在1959年內完成干燥——軋棉車間的建造。必須保証首先是对低級棉和机收籽棉的补充軋棉。为了帮助軋棉工业，“庫茲紡織机械”制造厂必須保証生产成批的最新的軋棉机。

（董熔 譯自苏联“紡織工业”1958年第7期）

（上接第34頁）

碳酸鈣（$CaCO_3$）在牙膏工业上用量較大。其制法是：将44%的煤烟（CO_2），通入56%的石灰（CaO）水內，即可制成碳酸鈣。

④煤屑提取金属鋁：

鋁是一种用途极广的金属。用煤屑提鋁，在上海冶金陶瓷研究所已取得了成功的經驗。其提取方法是：先将煤屑粉碎，加入2倍石灰，拌入水做成小球，然后与煤一层层的鋪在小高爐內（即鋪一层煤，鋪一层煤屑球），再加热燃燒至1,400°C以上，此时氧化鋁便在小高爐底层析出。当得出氧化鋁后，再用氟化鈉还原，便可取得凈純之鋁。

煤灰，煤烟和煤屑的綜合利用非常广泛，除上述以外，煤灰还可提取稀有金属二氧化鍺（GeO_2），作为半导体无綫电整流器之用。煤屑还可提取玻璃肥料和制低級水泥。除此以外，煤灰，煤烟和煤屑，一定还有很多有价值的綜合利用，尚須进一步研究。

縲絲厂的綜合利用是无穷的，只要我們开动脑筋，敢想敢說敢为，一定还有更多的东西可以进一步綜合利用，提炼出价值更大用途更广泛的物質，来滿足工业大跃进的需要。以上所述綜合利用的范圍和方法，仅仅是一个开端，其中的某些方法，也仅仅是初步的不成熟的意見。更多更好地开展縲絲厂的綜合利用，尚須进一步研探，在实踐中改进和补充。

改造棉紡机器設备的經驗

依万諾沃国民經济委員会
生产技术处处长 И·В·巴伯失

依万諾沃地区国民經济委員会所属棉紡工厂，在1957年共改装了4,366台机器。在捷尔任斯基工厂、“紅色树枝”工厂、諾金工厂、凱納歇姆斯卡雅第二厂、鶴尔馬諾夫斯卡雅第一厂、夏国夫工厂等厂，都进行了大量改装工作。由于机器的改装，改善了各种設备利用指标。例如，捷尔任斯基工厂在紡54支經紗时，細紗机产量千錠时平均为700千支，紡65支緯紗时为726千支，喀什干紡机制造厂的机器的生产量更高，紡65支緯紗的千錠时达756千支。

华林佐娃工厂在設备利用系數方面达到了良好的指标，这个厂紡40支粘胶短纖維时，千錠时的产量为1046千支（緯紗）和977千支（經紗），依万諾沃混色紗厂在紡20支色緯紗时，千錠时的产量达1024千支。

改装机器設备的工作在紡紗生产的全部工序上都进行着。

混清棉部分改造的目的，在于改善对棉花的分梳、除杂及降低棉卷的不勻率。采用依万諾沃紡織研究院設計的带高速鋸齿滾筒的混棉給棉机（图一）就能达到这些目的。高速鋸齿滾筒使棉花充份地分解，然后除尘刀将棉纖維中的尘屑和杂質清除出去。除尘刀和鋸齿滾筒之間及除尘刀和給棉罗拉之間的装置，可以在很大的范圍內調节。

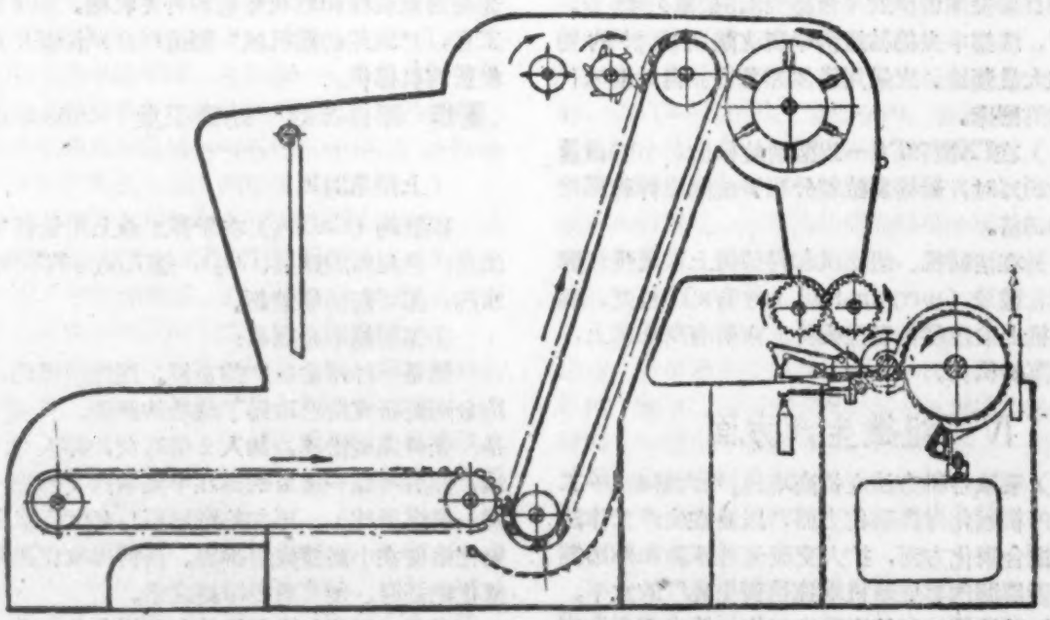


图 1

在普通混棉給棉机上，棉花中的杂質从2.87%降至2.83%；而在新的混棉給棉机上，則降至1.60%。棉花在混清机和单程清棉机上处理以后，所得的普通棉卷含杂1.67%，采用了新混棉給棉机以后，所得的棉卷則含杂仅1.16%。这时，棉花从混棉給棉机可以跳过开棉机，直接进入单程清棉机的最后一段。

由所引資料可見，普通給棉机（ПС—1型）几乎不能清除棉花中的杂質，而带鋸齿滾筒的新的混棉給棉机，就能够有效地清除棉纖維中的尘屑。

用装在单程清棉机儲棉箱前面的鋸齿滾筒代替三翼刀片打手是非常有效的。在这种改装情况下，中間一只打手的除杂能力能提高一倍。由于这个緣故，棉网中的杂質數减少10—15%，而不影响細紗的强力。

在諾金工厂的三台加工含有大量下等棉和廢棉的单程清棉机上，装着速度为775轉/分的針齿滾筒打手，在这种机器上，棉花的除杂情况很好，和三翼打手比較起来，新打手使落物中的可紡纖維减少30%。

在捷尔任斯基工厂、“紅色塔尔卡”工厂、鶴尔

馬諾夫斯基第一厂和第二厂及“紅色树枝”工厂等厂的混棉給棉机上，装了針齿輔助分梳輥（图二）。这种分梳輥的直徑（連針高計算在內）196毫米，回轉速度500轉/分。分梳輥由11条粗紗头机的針板拼成，在分梳輥的針和与它发生作用的針板之間，可以装成負的隔距。由于这种輔助分梳作用，每块棉丛的重量由1至2克降至0.5至1克。

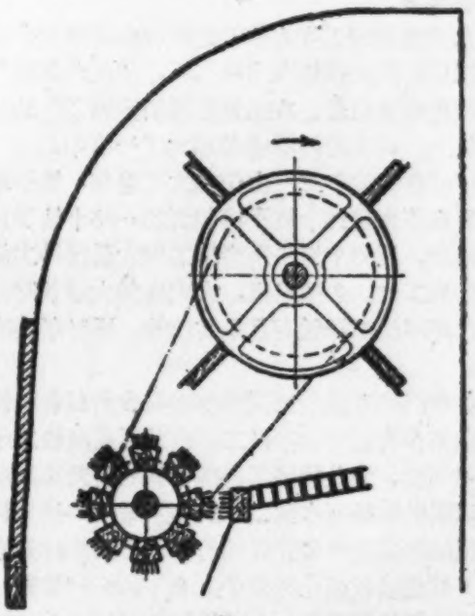


图 2

在現在这种机构的TO—16型单程清棉机上，棉花从中間一只打手由帘子送到元翼均棉滾筒。为了改善对棉纖維的分梳，决定用針板代替翼子板，这种改装在捷尔任斯基工厂使棉花的分解程度提高15%，降低了棉卷的不匀率。

就在这个工厂里，为了使棉卷紧密，在单程清棉机的棉卷罗拉上間隔地装了寬30毫米、高6毫米的圈，采用了这种圈，就不再需要用粗紗垫隔棉卷，該厂差不多每天节省一吨粗紗。

节依柯夫斯基棉紡織联合工厂为了改善棉卷的均匀度，在单程清棉机的儲棉箱內，装了活动震动复板，这种震动复板保証棉花不断地送給給棉罗拉。由于这个緣故，棉卷一公尺长片段不匀率由1.3%降至0.8%。

在諾金工厂的单程清棉机上装了特种計數器，計数器控制棉卷的重量，每一班結束时，副工长記下計数器上的数写，棉卷的重量則由工人自己檢驗。

混清棉車間机器設备的改装，能够大大地降低棉卷的不匀率，并更为有效地处理下等棉花。

梳棉机改装的重点，是在于保持棉网質量良好的条件下提高产量，这个問題的解决，对于棉紡工厂有重大的意义。棉紡工厂梳棉車間的工作很紧張，机上采用全金属鋸条或制造新品种机器，能够提高梳棉机的生产能力。其中如依万諾沃紡織研究院設計了双刺輥梳棉机，这种机器刺輥的速度大約是1400轉/分，刺輥和錫林之間装一只梳理滾筒，机上采用了对于尘屑杂質有强大分离作用的特种除尘力。这种机器的产量，为每小时9公斤，即比普通梳棉机的产量大50%。

依万諾沃国民經济委員会决定在1958年按照依万諾沃紡織研究院的建議，将1500台梳棉机进行改装。这些机器的一部份組件已經做好，捷尔任斯基工厂里梳棉机的改装工作已經开始进行。

在混色紡紗联合工厂的200台梳棉机上，将刺輥的速度提高到每分鐘700轉，并装了特种除尘刀。这就可以大大地减少棉网中的杂質數。

依万訪沃紡織学院副教授費格烈照金同志建議将梳棉机給棉罗拉上的压力增加至500公斤，这样能增加刺輥下面的落物，改善棉网的質量。

由于采用了全金属鋸条，棉网破断时，道夫自动停止装置的問題就被提了出来。为此目的，在国民經济委員会所属各厂內采用了А·И·那柴洛夫、П·С·洛夫，和Н·М·图巴列夫等設計的装置。有时候有人問，这几种装置里到底那一种比較好？这个問題很难回答，每一种自动停止装置都有它的好处，工作也稳定，問題在于它装得怎样。

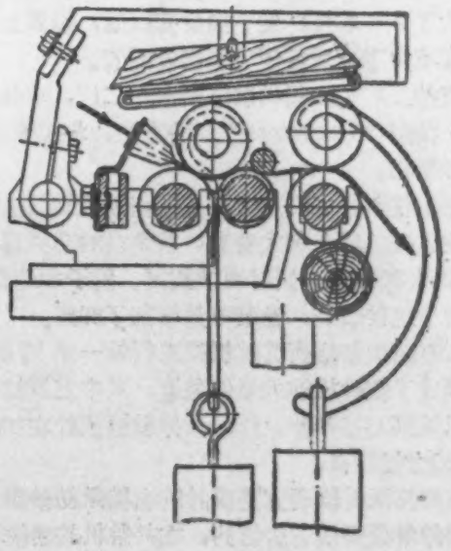


图 3

华林佐娃工厂的全部梳棉机都装了那柴洛夫式的自动停止装置；装在希烏依无产者工厂及捷尔任斯基工厂的錫洛夫式自动停止装置也工作得很好。

最近以来，工艺人員开始注意图巴列夫同志的自动停止装置，在巴拉肯夫工厂的91台机器和“紅色树枝”工厂的全部梳棉机上装了这种装置。

"紅色树枝"工厂的一部分梳棉机，按照中央棉紡織研究院色曼金同志建議的方法紡制高支棉条，这就可以在单程末道粗紗机上将牵伸自27倍降低至22倍。因而改善了細紗和粗紗的質量，降低了断头率，单紗支数方面的不勻率降低至10.9%。

現代紡紗工艺对粗紗和細紗机的牵伸装置提出了很高的要求，在一部分粗紗机上采用了普通三罗拉牵伸装置。依万諾沃紡織研究院找到了改装这种牵伸装置的簡单方法，使它的牵伸倍数增加到8倍。纖維在改装过的牵伸装置的后区，被加于皮輥的强制压力所控制，这个皮輥架在有相同回轉速度的第二罗拉和第三罗拉上，第二罗拉上还放着一个自垂輕質輥，牵伸装置中形成一个弓形的牵伸区。

牵伸装置前面的导条横杆上装有特种式样的集棉器，集棉器将粗紗送至后罗拉和皮輥之間的箱口，这种牵伸装置的生产，試驗結果很好。

巴拉肯夫工厂的二十台粗紗机上就装了这种装置，牵伸装置的改装，可以提高单程粗紗机的产量，使65支緯紗的紡紗工艺設計中减少一道粗紗。

最近一个时期，粗紗机的牵伸机构就要在其他工厂广泛地进行改装。

装在錠翼上的粗紗集棉器在依万諾沃地区国民經济委員会所属全部棉紡工厂都得到了采用，我們的工厂里广泛地推广着橡皮套，共装了六万只以上，它們能降低断头率，由于增加了卷繞密度，粗紗卷装的重量加大了4—5%；装了橡皮套以后，錠翼上飞出的短纖維减少了，这就便于机器的看管。

有些工厂（如凱納歇姆斯卡雅二厂，华林佐娃工厂等）按照"Текстима"厂的方法，将錠翼头刻槽使粗紗紧密。

捷尔任斯基工厂用大批三道粗紗机紡二道粗紗，为了在这些机器上加大卷装，将龙筋的动程自178毫米增加到203毫米，同时更換錠翼、錠子和筒管的托座。由于这种改装，卷装重量增加了36%。

依万諾沃紡織研究院根据进行的一系列研究工作，制成了細紗机的大牵伸装置，其中三罗拉牵伸装置可以达到25倍牵伸。这种牵伸装置預計在1958年将装备250台細紗机。

依万諾沃紡織研究院設計的由棉条紡紗牵伸150倍的牵伸装置是很有价值的，在并条机的卷繞装置上做成的棉卷繞在木管上供給細紗机。

細紗机上装置断头吸棉器的工作也大量地进行着，国民經济委員会所属各工厂在1957年內曾装了1186套断头吸棉器，如捷尔任斯基工厂，"紅色搭尔卡"工厂，华林佐娃工厂，夏国夫工厂的全部細紗机，都已装上了断头吸棉器，其余全部工厂也将在今年装起来。

除了大家都知道的塔什干紡机制造厂和并兹紡机制造厂的断头吸棉器以外，还設計了机构相类似的小型断头吸棉器和不另占地位的断头吸棉器，它們将装在巴拉肯夫工厂。

采用吹尘器的問題，目前情况还很不好，我們还沒有一个工厂全面地装置了吹尘器，虽然这种装置的效用已是无須爭辯的。

由于加大了細紗机上的卷装，細紗車間和筒子車間得益很多。

加大卷装的工作在依万諾沃混色紡織联合工厂，諾金工厂，凱納歇姆斯卡雅二厂，"紅色树枝"工厂等厂有效地进行着。在凱納歇姆斯卡雅二厂的一部份細紗机上，40支經紗的卷装加大了一倍半。

"紅色树枝"工厂由于加大了卷装，筒子車当車工的看車范圍自12个筒子增加到25—35个筒子，由于这个緣故，使83个筒子車当車工和大量落紗工解放出来做別的工作。必須指出，大大地加大卷装时，机器的生产率不仅不降低而且是增加的，同时断头率并不上升。

在我們依万諾沃国民經济委員会所属各棉紡織工厂，差不多有五千名落紗工，由此可見落紗工序自动化的重要性。为此提出了各种机构的自动落紗装置，其中以凱納歇姆斯卡雅二厂的革新家阿尔达馬柯夫同志提出的自动落紗装置最有价值，自动落紗装置（見图四）的組成包括：从錠子上取下紗管的装置，鑒别和分送紗管的儲藏箱，上紗管的紗管架及插紗管装置。

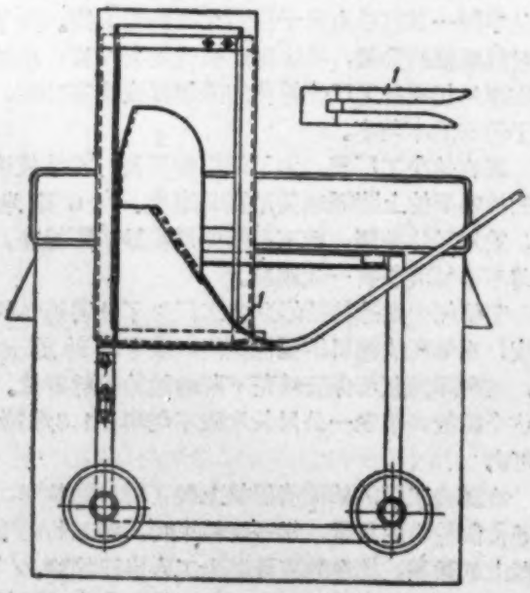


图 4

（下轉第27頁）

1958年8月份棉紡織工业先进指标

本月份編排方法有一些变动，即設备工作情况以前罗拉速度（或打緯数）、产品質量以棉紗上等优級品率（或棉布一等品率）为主要指标，列各地区最高企业，其余指标作为参考性指标，不再按各項排列。这样对于分析研究問題較为全面方便。今后希望地区也按此法排列。

表1. 紡紗机設备工作情况

	企业名称	罗拉速度	錠子速度	千錠时产量	千錠时断头	生产效率
21支精紗						
北京	二厂	246.8	—	—	75.0	95.71
上海	一厂(北)	367.1	—	33.91	288.0	—
河北	津六厂	387.0	—	30.61	—	93.55
辽宁	瓦紡	288.7	—	31.38	164.1	—
陕西	三厂	250.84	—	28.64	16.61	99.93
青島	一厂	349.4	15,521	35.60	302.0	—
河南	三厂	274.47	—	30.23	63.0	96.89
武汉	裕华	273.54	—	29.78	94.7	95.85
安徽	蕪湖紗厂	314.23	13,024	33.67	—	—
江西	江西紡織厂	306.48	—	34.02	220.7	96.81
25支經紗						
北京	三厂	241	—	24.25	69.17	97.35
上海	九厂	268.51	—	25.52	156.56	—
河北	石二厂	291.0	—	—	—	—
辽宁	瓦紡	253.7	—	25.78	89.1	—
陕西	三厂	230.01	—	23.47	26.16	98.52
青島	八厂	287.8	14,698	27.19	142.0	—
河南	三厂	240.0	—	24.11	61.0	97.22
武汉	一紗	253.54	—	25.04	132.0	95.54
安徽	蕪湖紗厂	254.25	11,840	24.68	—	—
江西	江西紡織厂	255.26	—	26.52	138.0	—
52支經售紗						
北京	三厂	199	—	14.48	53.12	97.44
上海	二厂	260.6	—	18.60	211.0	—
河北	津六厂	253.2	—	18.35	—	96.33
辽宁	营紡	226.0	—	16.45	—	—
陕西	五厂	203.5	—	14.85	76.0	94.94
青島	六厂	242.1	13,683	17.75	182.0	—
河南	一厂	207.1	—	15.31	49.7	98.71
武汉	国棉一厂	233.06	—	16.94	86.0	97.19
安徽	蕪湖紗厂	221.0	[illegible]50	15.30	—	—
江西	江西紡織厂	224.2		16.29	138.1	97.31

接上表

	企业名称	罗拉速度	錠子速度	千錠时产量	千錠时断头	生产效率
42支經售紗						
北京	二厂	199.7	—	11.51	100.1	98.38
上海	二厂	236.2	—	12.09	209.0	—
河北	津三厂	216.15	—	12.13	85.96	97.98
辽宁	瓦纺	196.3	—	11.01	67.2	—
陕西	三厂	173.23	—	9.87	29.66	99.00
青島	五厂	233.7	—	12.59	225.0	—
河南	三厂	204.8	—	11.47	98.0	97.53
武汉	裕华	164.84	—	8.99	100.2	95.74

表2. 織布机設备工作情况

	企业名称	每分鐘打緯紗	每台时产量	每台时断头	生产效率
2321市布（自动布机）					
北京	二厂	186.6	4.302	—	96.03
上海	九厂	200.09	3.705	—	75.53
河北	石华新	240.0	4.464	—	76.89
陕西	五厂	182.08	4.034	0.23	91.58
青島	八厂	193.34	4.693	0.199	95.97
河南	三厂	188.24	4.237	0.27	93.08
（普通布机）					
上海	恒丰	226.0	4.123	1.10	75.42
河北	津二厂	182.83	4.127	0.35	93.31
辽宁	錦纺	191.0	3.995	0.59	—
武汉	一紗	199.94	4.094	—	84.64

表3. 各地区棉紗質量先进企业

	企业名称	上等优級品率	品質指标	棉結杂質	支数不匀率	优級条干
21支緯紗						
北京	一厂	—	2080	53	1.85	1.50
上海	十三厂	80.32	2090	37	1.8	5.31
河北	津一厂	21.62	2160	48	2.1	4.15
辽宁	錦纺	—	2090	61	2.1	3
陕西	二厂	92.51	2180	41	1.72	7.3
青島	一厂	31.34	2100	44	1.8	3.0
河南	五厂		2180	52	1.7	0.08
武汉	武汉一厂	—	2250	57	2.1	0.15
安徽	蕪湖紡織厂	—	2240	43	1.1	0.31
江西	江西紡織厂	—	2120	68	1.8	—

接上表

	企业名称	上等优级品率	品质指标	棉結杂質	支数不匀率	优级条干
23支經售紗						
北京	一厂	—	2070	67	1.88	—
上海	国新一厂	12.96	2100	36	2.2	2.48
河北	津四厂	—	2320	58	2.1	1.44
辽宁	营纺	—	2280	62	2.0	0.6
陕西	一厂	75.31	2210	44	1.8	7.77
青島	一厂	23.13	2160	43	1.9	4.1
河南	五厂	—	2310	50	1.8	0.47
武汉	震寰	—	2230	64	2.1	0.5
安徽	蕪湖紡織厂	—	2220	45.31	1.3	—
江西	江西紡織厂	—	2180	68	1.8	—
32支經售紗						
北京	三厂	—	2060	53	1.6	—
上海	五厂	100	2090	38	1.8	7.00
河北	津四厂	—	2200	45	1.9	0.56
辽宁	辽纺	—	2110	49	2.1	2.10
陕西	一厂	51.55	2130	44	1.8	6.27
青島	六厂	32.73	2255	35.6	1.8	3.38
河南	四厂	—	2190	52	1.9	0.83
武汉	震寰	—	2140	45	2.0	0.19
安徽	蕪湖紡織厂	—	2220	46.81	1.2	0.08
江西	江西紡織厂	—	2120	68	1.6	—
42支經售紗						
上海	二厂	56.99	1980	43	2.2	3.81
河北	津三厂	—	2080	37	2.3	2.52
辽宁	金纺	—	2130	57	1.9	0.1
陕西	六厂	19.11	2010	29	2.14	3.46
青島	四厂	9.08	2080	42	1.5	2.5
河南	三厂	—	2070	59	1.8	0.04
武汉	裕华	—	2010	52	2.6	—

表4. 各地区棉布質量先进企业

	企业名称	入庫一等品率	下机一等品率	經向强力	緯向强力	疵点格率
2321市布						
北京	三厂	99.82	93.99	—	—	—
上海	十七厂	90.55	—	47.4	52.9	44
河北	津二厂	99.67	92.33	44.2	50.6	40
辽宁	辽纺	99.95	90	56.6	54.3	43
陕西	四厂	99.77	91.50	48.1	53	38
青島	一厂	98.32	67.36	50.9	50.4	38
河南	三厂	92.98	78.29	47.9	54.6	42
武汉	一纱	95.7	78.33	43.42	47.56	23.18

白宫草可以飼育柞蚕

白宫草是一种习慣于丛密生长的草科植物。学名叫藜，长年生长，一般高60～80公分，最高的有1公尺，莖叶均呈綠色，多分枝，叶呈椭圓形，它的宿根很深，今冬鋤掉，明春又自行生长出来，移植极为簡便。这种植物性耐旱抗鹹，多生长于河岸和低洼地区，东北各地都有。在未发現它可以充作柞蚕飼料之前，人們把它視作野草，任其自生自长，白白弃掉。最近老工人于天洲同志大胆地利用这些野草充作柞蚕飼料养育柞蚕（每2～3株可飼育一头蚕），經去秋今春两次收茧情况，以及用該茧缫絲、織綢証明，其纖維品質和經济效果均为良好，在解舒和色泽方面，甚至优于柞蚕茧，取得了非常良好的效果。这一新的发現，給当前由于蚕絲工业大跃进之后所出現的原料紧張状态，开辟了一个新的解决途徑。

辽宁柞蚕工业技术研究所，最近对用白宫草作飼料的柞茧进行了缫絲、織綢試驗，获得了令人滿意的結果。現将各項試制数据分述如下：

缫取絲长——該茧外层每粒茧为229.6公尺，单粒茧絲纖度为6.46但尼尔；中层每粒茧为205.2公尺，单粒茧絲纖度为5.89但尼尔；內层每粒茧为129.5公尺，单粒茧絲纖度为4.69但尼尔。合計为564.3公尺。（一等柞茧平均为500～700公尺）。

落緒分布情况——外层每粒平均为0.367次，中层每粒平均为0.155次，內层每粒平均为0.155次，合計每粒平均为0.677次。（柞叶飼料茧平均为1.1～1.5次）。

出絲率——59.44%。（柞叶飼料茧最高为60%）。

机械檢驗——伸度为27.5%，强力为3.15%。

解舒情况——在整个試驗过程中沒有发現緒絲、破皿茧，解舒情况良好。

織綢后情况——綢地平整，色光俱佳，使人感到有柔和之感。

綜合各項試驗結果說明，該茧缫絲的缫取絲长已达到564.3公尺，几乎和一等柞叶飼料茧的水缫后結果相同。特别是落緒次数使人尤为注意，竟低到0.677次，而柞叶飼料茧平均为1.5次左右。显然，这对提高出絲率和增加产量，都有着极为重要的作用。其次，就其品質（絲、綢）推測，完全达到了和柞叶作飼料相同的效果。

白宫草的发現和利用，不論从纖維品質，或从它的經济价值来看，对当前积极开辟柞蚕飼料来源，都有着巨大的政治意义和經济意义，因此有关部門应予以研究和重視。

（佟承运）

中国纺織

（半月刊）
1958年第18期
（9月30日出版）

·目　录·

·社論·以“高速度、高产量、高質量、高技术”为綱，組織紡織工业全面大跃进 ……（1）

用新的成就，向国庆献礼

各种紡織品今年1—8月生产，比去年同期增长30—50%……（3）

棉花大丰收在望……（4）

設計工作跃进再跃进……（5）

紡織科学研究工作頻傳喜訊……（6）

紡織机械研究所完成16項研究項目，向国慶献礼……（7）

天津市橡胶工业公司生产大量新品种，支援紡織工业大跃进……（8）

适合于人民公社的小型紗厂的設計……基建設計院第五設計室（9）

石家庄紡織厂布場开展丰产田运动的經驗……中　林（12）

紅色八月……小　鳴（15）

老机器賽过新机器……常永光（17）

“庙会”是把技术革命推向新高潮的有效形式……田玉明（19）

誓师大会的前夜……陈光瓊（21）

力爭上游的无錫市协丰紡織厂……胡泽欣（22）

跃进中的辽宁省麻紡織工业…孟庆新　郭景祥（25）

多能的厂……樊养学（26）

大鬧业务改革，改变工作作风……張洪祺　郑元亮（28）

棉花染色后紡紗的初步經驗……周惠煜（30）

談談缫絲厂的綜合利用……范順高（32）

·譯文·棉紡生产新技术和工艺会議提出的几个建議……董鎔譯（35）

改造棉紡机器設备的經驗……梅自强譯（37）

1958年8月份棉紡織工业先进指标……（40）

白宫草可以飼育柞蚕……佟承运（43）

編輯者　中国紡織編輯部（北京东长安街）　电話：(5)6831轉245
出版者　紡織工业出版社（北京东长安街）　电話：(5)6831轉243
总发行处　邮电部北京邮局
訂閱处　全国各地邮局
經售处　全国各地新华書店
印刷者　財政出版社印刷厂
本期印数：5,030册
每册定价：0.30元